

GMW 9018-B3 MR ULTRA

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E9018-B3 H4R

Análise Química Típica (%)

C	Si	Mn	S	P	Cr	Mo	Cu	Sn	As	Sb
0,06	0,25	0,70	0,012	0,010	2,25	1,05	<0,050	0,002	0,003	<0,002

Obs.: Mn+Si < 1.10%

 Bruscato factor (X) : $\frac{10P + 5Sb + 4Sn + As \text{ (ppm)}}{100} = 15 \text{ max}$

 Watanabe factor (J) : $(Mn+Si) \times (P + Sn) \times 104 = 180 \text{ max}$

Características Técnicas

O **GMW 9018-B3 MR ULTRA** é um eletrodo de revestimento básico e baixo hidrogênio para soldagem de aço de caldeira, chapas e tubos com composição 2,3%Cr-1,0%Mo. Indicado para aplicações em fluência até 600 °C. Apresenta alta ductilidade, resistência a trincas e baixo teor de hidrogênio (AWS HD<4 ml/100 g). Possui ótima soldabilidade em todas as posições, exceto vertical descendente. O metal depositado pode ser nitretado e submetido a tratamento térmico. Rendimento metálico aproximado de 115%.

Metais de base: Aços resistentes a altas temperaturas, aços fundidos de baixa liga com composição química similar, aços para cementação e nitretação, além de aços temperados e revenidos com limite de resistência de até 980 MPa e composição química equivalente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 110
3,20	350	100 – 140
4,00	450	130 – 180
5,00	450	180 – 230
6,00	450	200 – 260

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de escoamento	≥ 550 MPa
Resistência à Tração	≥ 650 MPa
Alongamento	≥ 17 %

Tratamento Térmico: 690 °C/ 1 h;

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



GMW
Embalagens
a Vácuo

Aumente a sua produtividade e **reduza** os seus custos utilizando os consumíveis de soldagem GMW WELDING.

GMW WELDING

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.