

GMW 11018 MR

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E11018M H4R

Características Técnicas

O **GMW 11018 MR** é um eletrodo com revestimento tipo básico para soldagem de aços temperáveis, conforme a norma ASTM A517. O depósito de solda do **GMW 11018 MR** retém altos valores de limite de escoamento e limite de resistência mesmo em baixas e sub zero temperaturas. Depósito de solda com baixo teor de Hidrogênio Difusível <4 ml/100 g de metal de solda. Revestimento mais resistente à absorção de umidade (classe R). Baixo nível de porosidade. Revestimento muito mais flexível, evitando quebras do revestimento e mais conforto para o soldador. 100% de rastreabilidade; cada eletrodo gravado com o número de corrida.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 130
4,00	450	120 – 190
5,00	450	160 – 240

Análise Química Típica (%)

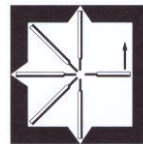
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0,06	0,45	1,60	0,020	0,015	0,30	1,80	0,40

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	710 N/mm ²
Limite de Resistência	760 N/mm ²
Alongamento	22 %
Resistência ao Impacto -29°C	60 J

Nota: caso necessário, o eletrodo deve ser ressecado a 250 °C durante 2 horas.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.