

GMW 15018 MR

Normas:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E15018-G H4R
EN ISO 18275-A: E 89 4 Z B 32 H5

Análise Química Típica (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,080	1,40	0,40	0,80	3,50	0,90

Características Técnicas

O **GMW 15018 MR** é um eletrodo de baixa liga, com revestimento resistente à umidade, o que proporciona um metal de solda com baixo nível de hidrogênio difusível. Foi desenvolvido especialmente para a utilização em aços de alta resistência, como por exemplo: ASTM A148, A643, A757, HY130, LQ130 e Weldom 960, assim como para a soldagem de peças submetidas a esforços de compressão, impacto e atrito metal contra metal.

Propriedades Mecânicas

(valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 890 MPa
Resistência à Tração	980 - 1180 MPa
Alongamento	≥ 15 %
Resistência ao Impacto -40°C	≥ 47 J

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

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	120 – 160
4,00	350	150 – 200
5,00	350	200 – 275
6,00	350	300 – 400

Posições de Soldagem



Todas as posições.



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.

Rev. 00/2023