

GMW 8018 C1 MR

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-C1 H4R

Características Técnicas

O **GMW 8018 C1 MR** é um eletrodo revestido do tipo básico, ligado ao Níquel, com elevada tenacidade e resistência à trincas. Muito utilizado em equipamentos criogênicos. Apresenta baixo teor de Hidrogênio, o que evita fissuras no revestimento. O grande benefício desse consumível é a alta ductilidade em baixas temperaturas.

Campo de Aplicação: indústria *Offshore*, aços criogênicos, indústria naval, entre outras.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	100 – 140
4,00	450	140 – 180
5,00	450	190 – 230

Condições de Fornecimento:

- 2 kg (embalagem a vácuo);
- 5 kg (caixa de papelão ondulado).

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Ni
0,04	0,80	0,30	0,015	0,010	2,40

Propriedades Mecânicas

(valores típicos sem tratamento, como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 460 MPa
Resistência à Tração	530 – 680 MPa
Alongamento	≥ 20 %
Impacto Charpy -80 °C	≥ 47 J

Nota: caso necessário, ressecar os eletrodos a 300 - 350 °C / 1 - 2 h.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



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. 00/2021