

GMW 8016-G MR

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8016-G H4R

Características Técnicas

O **GMW 8016-G MR** é um eletrodo de revestimento tipo básico, com alta ductilidade e resistência à trincas para soldagem de aços de alta resistência e grãos finos. Comportamento dúctil em temperaturas abaixo de -60 °C. Resistente, também, ao envelhecimento. Fácil manipulação em todas as posições de soldagem, exceto na vertical descendente. Os teores de hidrogênio são muito baixos (de acordo com as condições da norma AWS, HD ≤ 4ml/100g de metal de solda).

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	55 – 85
3,20	350	80 – 140
4,00	350/450	110 – 180
5,00	450	180 – 230

Condições de Fornecimento:

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

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Ni	P	S
0,06	0,50	1,30	0,90	0,020	0,015

Propriedades Mecânicas

(valores típicos sem tratamento, como soldado)

Limite de Escoamento	570 MPa
Resistência à Tração	620 MPa
Alongamento	25 %
Impacto Charpy -60 °C	80 J

Nota: caso necessário, ressecar os eletrodos a

300 - 350 °C / 2 - 10 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 SEV
Sistema de Embalagem a Vácuo



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.