

GMW 8018-G MR

Norma:

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

Características Técnicas

O **GMW 8018-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, $HD \leq 4\text{ml}/100\text{g}$ de metal de solda).

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	200 – 250

Condições de Fornecimento:

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

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,3	1,2	0,8	0,35

Propriedades Mecânicas

(valores típicos sem tratamento, como soldado)

Limite de Escoamento	610 MPa
Resistência à Tração	670 MPa
Alongamento	26 %
Impacto Charpy +20 °C	80 J
-60 °C	60 J

Nota: caso necessário, ressecar os eletrodos a
300 - 350 °C / 2 - 10 h.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.