

GMW 7018 MR

Normas:

AWS A5.1/ASME SFA-5.1 E7018 H4R
 EN ISO 2560-A E42 3 B 1 2

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,45	1,10	0,020 máx.	0,015 máx.

Características Técnicas

O **GMW 7018 MR** é produzido com a formulação mais avançada do mercado brasileiro, com uma soma de características que o tornam referência de evolução tecnológica: depósito de solda com baixo teor de hidrogênio difusível <4ml/100g; revestimento mais resistente à absorção de umidade (classe R); baixíssimo nível de porosidade; revestimento muito mais flexível, evitando quebras do mesmo e mais conforto para o soldador; 100% de rastreabilidade; cada eletrodo gravado com o número de corrida.

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	450 N/mm ²
Limite de Resistência	550 N/mm ²
Alongamento	28 %
Resistência ao Impacto -29 °C	80 J

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

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	300	50 – 70
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 130
4,00	450	130 – 190
5,00	450	190 – 260

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.