

# GMW 8018 B2

## Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-B2

## Características Técnicas

O **GMW 8018-B2** é um eletrodo com revestimento resistente à umidade, o que aumenta a garantia contra trincas a frio induzida por hidrogênio. Indicado para aços CrMo usados para aplicação em elevadas temperaturas, tais como: ASTM A182 grau F11 e F12, A217 WC6, A387, A426 CP2, CP11 e CP12; assim como usados em aços para tubos, fundidos e forjados utilizados nas indústrias petroquímicas, refinarias e termoelétricas. Depósito de solda com baixo teor de hidrogênio difusível <4 ml/100g de metal de solda. Revestimento mais resistente à absorção de umidade (classe R). Baixo nível de porosidade, muito mais flexível, evitando quebras do

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem

### CC(+) ou CA

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 130
4,00	450	120 – 190
5,00	450	160 – 240

## Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,45	0,80	1,40	0,60

## Propriedades Mecânicas (valores típicos como

Limite de Escoamento	570 N/mm <sup>2</sup>
Limite de Resistência	670 N/mm <sup>2</sup>
Alongamento	22 %

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

## Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.