



# Eletrodo Revestido

## GMW 8018 B2 MR

### Normas:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-B2 H4R

EN 1599 - E CrMo 1 B 3 2

### Análise Química Típica %

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

### Características Técnicas

O GMW 8018 B2 MR 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 revestimento e mais conforto para o soldador.

### Propriedades Mecânicas

(valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	570 MPa
Limite de Resistência	670 MPa
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.

### 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

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.