

# GMW 9018-D1 MR

**Normas:**

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E9018-D1 H4R

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E9018-G H4R

**Análise Química Típica %**

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,04	0,45	1,20	0,80	0,40

**Características Técnicas**

O **GMW 9018-D1 MR** é um eletrodo desenvolvido para a soldagem de aços para construção, de granulação fina e alta resistência. Este eletrodo apresenta revestimento básico ligado ao Manganês e ao Molibdênio. É resistente à trincas e ao envelhecimento. Proporciona excelente soldabilidade em todas as posições de soldagem, exceto na vertical descendente.

Outra característica do **GMW 9018-D1 MR** é que o revestimento é mais resistente à absorção de umidade (classe **MR**).

**Obs.:** atente a norma AWS E9018-G H4R

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem**  
CC (+)

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	80 – 110
3,20	350	110 – 140
4,00	450	140 – 180
5,00	450	190 – 240
6,00	450	240 – 280

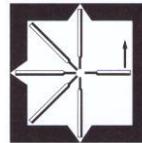
**Propriedades Mecânicas**

(valores típicos como soldado)

Limite de escoamento:	580 MPa
Limite de Resistência	680 MPa
Alongamento:	22 %
Impacto Charpy V ( +20 °C ):	100 J

Nota: caso necessário, ressecar os eletrodos a 300 °C / 1 - 3 h.

**Posições de Soldagem**



Todas as posições, exceto na vertical descendente.

**Condições de Fornecimento:**

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



**GMW Embalagens a Vácuo**

Aumente sua produtividade e reduzindo seus custos usando consumíveis de soldagem GMW.

**GMW**  
SOLDAS ESPECIAIS

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.