

### Descrição

O eletrodo **MGM 18 G** atende a classe E7018-G. Obtem-se um arco macio e estável, que permite ao operador conduzir a transferência metálica e controlar a poça de fusão com extrema facilidade, da forma que melhor lhe convier e em qualquer posição ou condição de soldagem, inclusive sobre-cabeça. O processo especial de secagem proporciona baixo teor de umidade com teor de Hidrogênio Difusível do tipo H4, sem tendência a porosidade ou outros defeitos, inclusive “trinca por Hidrogênio” mesmo quando aplicado no campo ou sob intempéries. A soldabilidade é excepcional, com extrema facilidade na abertura e reabertura de arco. Os cordões apresentam excelente aspecto e fino acabamento com baixíssimo índice de respingos e excepcional destaque da escória, que é muito leve e sempre flutua para a superfície mesmo em chanfros profundos, e com o metal base bem quente. O alto teor de Pó de Ferro garante o alto rendimento. As propriedades mecânicas de Resistência à Tração, Alongamento, Escoamento e Impacto à baixa temperatura, obtidos por homogêneo balanceamento dos elementos de liga, proporcionam soldas da mais alta confiabilidade em Aços de até 0,45 de Carbono. As soldas nunca trincam nos “pontos” em quaisquer circunstâncias normais de aplicação. Todas estas características excepcionais neutralizam quaisquer possibilidades de porosidade ou trincas nos depósitos, de inclusão de escória ou mordeduras em qualquer posição e qualquer tipo de junta, tornando o produto absolutamente indicado para soldas de alta responsabilidade, sujeitas ao Raio X ou Ultra-Som.

### Características

Alta taxa de deposição em todas as posições  
 Eficiência superior 65%  
 Excepcional remoção de escória – Auto Destacável  
 Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

### Aplicações de Campo

Soldagem em chapas finas e médias do Aço Carbono e Baixo Carbono em geral. Particularmente indicado para serviços de caldeiraria e serralheria e manutenção, onde se requer uma performance de fácil soldabilidade e versatilidade em todas as posições.

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
0,09	0,42	1,30	0,03	0,01	0,02	0,02

### Propriedades Mecânicas - Típicas

Resistência Tração	600 Mpa
Limite Elástico	490 Mpa
Alongamento	26%
Impacto (Charpy-V)	80-100J (-30°C)
Hidrogênio Difusível	H4 (< 4mL/100g M.S.)

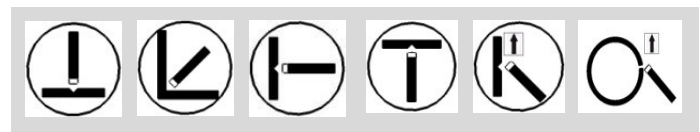
### Metal de Base

Aços Baixo e Médio Carbono em Geral

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+/CA	Corrente
2.00	20 - 30	60 - 90	CC + ou CA>50V
2.50	20 - 30	85 - 105	CC + ou CA>50V
3.25	22 - 32	100 - 150	CC + ou CA>50V
4.00	24 - 34	130 - 200	CC + ou CA>50V
5.00	24 - 34	195 - 265	CC + ou CA>50V
6.00	26 - 34	220 - 310	CC + ou CA>50V

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Caixa de Papelão 4X5Kg	20
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Caixa de Papelão 4X5Kg	20
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25