

■ ARAMES PARA SOLDA GERDAU





## □ APRESENTAÇÃO

Os processos de soldagem são utilizados nas mais diversas situações que vão desde um simples reparo, até a construção de pontes e navios. Uma soldagem empregada de modo correto contribui para o desenvolvimento de itens essenciais à vida moderna.

Soldar com arames Gerdau é garantia de qualidade e segurança.



# ARAME PARA SOLDA MIG GERDAU A MELHOR OPÇÃO PARA INDÚSTRIAS

Soldar com MIG Gerdau é ter alto rendimento nos processos industriais em soldagens semiautomáticas, mecanizadas e robotizadas, nos mais diversos segmentos.

Aprovado por órgãos internacionais de qualidade, o MIG Gerdau segue as normas AWS A5.18 e ASME SFA5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas e ser amplamente utilizado em:

- Indústria automobilística (montadoras e setor de autopeças);
- Implementos agrícolas;
- Implementos rodoviários (carrocerias);
- Caldeirarias;
- Construções mecânicas.

É indicado para os mais exigentes processos de fabricação e fornecido nas embalagens mais adequadas ao consumo de cada cliente.

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- Bureau Veritas
- American Bureau of Shipping
- FBTS - Petrobras



BITOLAS EM mm TOL (+0,01 - 0,04)						ACONDICIONAMENTO		PESO (kg)		BOBINAMENTO		
0,8	0,9	1,0	1,2	1,32	1,6	CARRETÉIS METÁLICOS		15** - 18 - 20		CAPA A CAPA OU RANDÔMICO		
						BARRICAS		125 - 275		ROSETADO		

CLASSE	TIPO	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo	V
AWS A 5.18	ER70S-6	% MÍN.	0,06	0,8	1,4	-	-	-	-	-	-	-
		% MÁX.	0,15	1,15	1,85	0,035	0,025	0,5*	0,15	0,15	0,15	0,03

\* O limite máximo de cobre inclui o residual existente no aço, mais o revestimento.

\*\* Somente para a bitola 0,8 mm.



# ARAME PARA SOLDA ARCO SUBMERSO EXCELENTE ACABAMENTO

O Arame para Solda ARC Gerdau foi desenvolvido para proporcionar excelente acabamento na peça soldada.

É revestido uniformemente com cobre e sua composição química e propriedades mecânicas atendem aos requisitos da norma AWS A5.17.

■ **Indicado para cordões de soldas extensos, pode ser utilizado em:**

- Indústrias mecânicas;
- Indústrias de rodas;
- Botijões;
- Caldeirarias;
- Estaleiros;
- Entre outros diversos setores.

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- Bureau Veritas
- American Bureau of Shipping
- FBTS - Petrobras



BITOLAS EM mm TOL (+/- 0,04)			BITOLAS EM mm TOL (+/- 0,06)			ACONDICIONAMENTO	PESO (kg)	EMBALAGEM	
1,59	1,98	2,38	3,18	3,97	4,76	ROLOS	-	ANEL DE PAPEL + RÁFIA	
							500	CINTA METÁLICA + RÁFIA	
						ESTOCADOR	800	FILME PL	

  

CLASSE	TIPO	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	Cu
AWS A 5.17	EM-12K	% MÍN.	0,05	0,1	0,8	-	-	-
		% MÁX.	0,15	0,35	1,25	0,03	0,03	0,035*
	EL-12	% MÍN.	0,04	-	0,25	-	-	-
		% MÁX.	0,14	0,1	0,6	0,03	0,03	0,035*

\* O limite máximo de cobre inclui o residual existente no aço, mais o revestimento.



# ELETRODOS REVESTIDOS GERDAU EXCELENTE SOLDABILIDADE

## EG E6013- O ELETRODO AZUL

Desenvolvido na cor azul especialmente para o uso em serralherias, traz a garantia de uma solda com:

- Maior rendimento;
- Excelente controle da poça de fusão;
- Mínimo de respingos e fumaça;
- Escória de fácil remoção;
- Ótimo acabamento.

A embalagem de 5 kg é muito mais prática e econômica: você compra à medida que necessita.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2,50	60	100	21 A 32	MÍN. 50	CAIXAS DE 20 kg COM 4 CAIXAS DE 5 kg		LIM. RES. 414 MPA LIM. ESC. 331 MPA ALONG. 17%
	3,25	80	150					

# ELETRODOS REVESTIDOS GERDAU

## EXCELENTE SOLDABILIDADE



### EG E6013

O Eletrodo E6013 é indicado para a soldagem de chapas finas em aços de baixo e médio carbono. Com maior rendimento, ótimo acabamento e o mínimo de respingos e fumaça, pode ser utilizado tanto na indústria como no campo, em cordões, extensões ou ponteamto. Facilmente destacável, proporciona arco elétrico estável.

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- FBTS - Petrobras

#### ■ Ideal para o uso em:

- Serralherias;
- Caldeirarias;
- Estruturas metálicas;
- Construções mecânicas; etc.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2,50	60	100	21 A 32	MÍN. 50	LATAS DE 20 kg		LIM. RES. 414 MPA LIM. ESC. 331 MPA ALONG. 17%
	3,25	80	150					
	4,00	105	205					
	5,00	155	300					



### EG E7018

Com ótima penetração e resistência, é indicado para soldagem em juntas que serão submetidas a grandes esforços em aços de baixo e médio carbono. Com revestimento básico de baixo hidrogênio, confere ao material depositado excelentes propriedades mecânicas.

Pode ser aplicado tanto na indústria como no campo, em caldeirarias, construções navais, construções mecânicas, tubulações, entre outras.

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- Bureau Veritas
- FBTS - Petrobras



COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2,50	65	105	20 A 30	MÍN. 70	LATAS DE 15 kg		LIM. RES. 482 MPA LIM. ESC. 399 MPA ALONG. 22% IMPACTO 27 J (-29°C)
	3,25	100	150					
450	4,00	140	195					
	5,00	185	270					

[www.gerdau.com.br](http://www.gerdau.com.br)



/gerdau



/gerdau



@gerdau



/gerdau



/GerdauSA



Ao utilizar matéria-prima reciclada na confecção deste folder, contribuimos com o desenvolvimento sustentável da sociedade. "Recicla sem fim" é uma iniciativa que nos mobiliza e está presente em nosso dia a dia.