



ARAMES PARA SOLDA



GERDAU



ARAME PARA SOLDA MIG

A MELHOR OPÇÃO PARA INDÚSTRIAS

Soldar com Gerdau-MIG é ter alto rendimento nos processos industriais em soldagens semi-automáticas, mecanizadas e robotizadas, nos mais diversos segmentos. Revestido uniformemente com cobre, sua composição química e suas propriedades mecânicas seguem as normas AWS A 5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas, podendo ser amplamente utilizado na indústria de implementos agrícolas, nas indústrias automobilísticas (montadoras e setor de autopeças), implementos rodoviários (carrocerias), caldeirarias e em construções mecânicas. Aprovado por bureaus internacionais de qualidade, Gerdau-MIG é indicado para os mais exigentes processos de fabricação, e fornecido nas mais diversas embalagens. Use e comprove!



BITOLAS EM mm TOL (-0,01 - 0,04)					
0,8	0,9	1,0	1,2	1,32	1,6
ACORDIONAMENTO	PESO (kg)	BOBINAMENTO			
CARRIETES METÁLICOS	15 - 20	CAPA-A-CAPA OU RANDÔMICO			
BARRICAS	100 - 200 - 250	ROSETADO			

CLASSE	TIPO	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo	V
AWS A 5.18	ER70S-3	℥ MÍN	0,06	0,45	0,9	-	-	-	-	-	-	-
		℥ MÁX	0,15	0,75	1,4	0,035	0,025	0,5*	0,15	0,15	0,15	0,03
	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

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

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

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

ELETRODOS REVESTIDOS GERDAU

EXCELENTE SOLDABILIDADE

EG E7018

▶ Ótima penetração e resistência. O eletrodo EG E7018 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, podendo ser aplicado tanto na indústria como no campo, em caldeirarias, construções mecânicas, construções navais, tubulações e outras finalidades.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSICÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONFORME NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2.50	65	105	20 a 30	MIN 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					

EG E7018-G

▶ De fácil fusão e com uma escória leve e de simples remoção, o eletrodo EG E7018-G é indicado para soldagem de juntas que sofrerão grandes esforços em aços resistentes à corrosão atmosférica, pois possui características especiais de soldagem e alta qualidade do metal de solda depositado. Ideal para o uso em construções que devem ser resistentes à corrosão atmosférica – pontes, viadutos, tanques, vagões, recipientes – e naquelas que permanecem em contato com a água salgada.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSICÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONFORME NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2.50	65	105	20 a 30		LATAS DE 15 kg		LIM. RES. 480 MPa LIM. ESC. 390 MPa ALONG. 25%
	3.25	100	150					
450	4.00	140	195					
	5.00	185	270					

EG E6010

▶ Alto poder de penetração. Essa é a principal característica do EG E6010, um eletrodo indicado para soldagem de aços comuns. Ideal para soldagem topo-a-topo na posição plana, para serviços de maior resistência em estruturas metálicas, oleodutos, tanques, máquinas agrícolas e tubulações.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSICÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONFORME NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2.50	60	80	23 a 30		LATAS DE 15 kg		LIM. RES. 414 MPa LIM. ESC. 331 MPa ALONG. 22% IMPACTO 27 J (-29°C)
	3.25	80	140					
450	4.00	100	180					
	5.00	120	150					

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

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



Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- Bureau Veritas
- FBTS - Petrobras

ARAME PARA ALMA DE ELETRODOS

Alto controle de composição química e acabamento superficial ideal para fabricação de eletrodos revestidos. Fornecido em aço SAE 1009 nas bitolas de 2,0 a 6,3 mm; o Arame para Alma de Eletrodos Gerdau pode ser adquirido em forma de rolo, estocador ou vareta.



BITOLA (mm)	COMPRIMENTO (mm)	TOLERÂNCIA DIMENSIONAL (mm)	LR (kg/mm ²)	ACABAMENTO SUPERFICIAL	ACONDICIONAMENTO	PESO (kg)	EMBALAGEM																
2.0	350 + 0/-3	+0 -0.03	75 - 105	MATERIAIS ISENTOS DE CAREPA E COM SUPERFÍCIE HOMOGÊNEA	ROLOS	200	-																
2.5			70 - 100		ESTOCADOR	800	SACO PLÁSTICO																
3.25			60 - 88		VARETA	1000	CAIXA																
4.0	350/450 + 0/-3	+0 -0.04	55 - 75		<table border="1"> <thead> <tr> <th>ELEMENTOS</th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>S</th> <th>P</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>% MÍN</td> <td>0.07</td> <td>-</td> <td>0.35</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>% MÁX</td> <td>0.11</td> <td>0.1</td> <td>0.65</td> <td>0.025</td> <td>0.02</td> </tr> </tbody> </table>	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	% MÍN	0.07	-	0.35	-	-	% MÁX	0.11	0.1	0.65	0.025	0.02
ELEMENTOS			C			Si	Mn	S	P														
% MÍN			0.07			-	0.35	-	-														
% MÁX			0.11			0.1	0.65	0.025	0.02														
4.5	45 - 65																						
5.0	40 - 60																						
6.0	40 - 60																						
6.3	450 + 0/-3	35 - 55																					

ARAME PARA SOLDA DE ARCO SUBMERSO

EXCELENTE ACABAMENTO

Desenvolvido para proporcionar excelente acabamento na peça soldada, o arame para Solda Gerdau-ARC é revestido uniformemente com cobre e indicado para cordões de soldas extensos, podendo ser utilizado em indústrias mecânicas, de rodas, botijões, caldeirarias e estaleiros, entre outros setores. Sua composição química e suas propriedades mecânicas atendem aos requisitos da norma AWS A 5.17.



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	25 - 30	ANEL DE PAPELÃO + RÁPIA
							500	CINTA METÁLICA + RÁPIA
						ESTOCADOR	800	FILME PLÁSTICO

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*
	EM-13K	% MÍN	0,06	0,35	0,9	-	-	-
		% MÁX	0,16	0,75	1,4	0,03	0,03	0,035*

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

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

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



ARAME PARA SOLDA TIG

QUALIDADE COM SEGURANÇA

As varetas para solda Gerdau-TIG proporcionam um ótimo rendimento no processo de soldagem, além de uma excelente propriedade mecânica à junta soldada. São revestidas com uma camada de cobre, e indicadas para soldagens de chapas finas e passe de raiz. Cada vareta vem com a marca da garantia de qualidade, atendendo, com sua composição química e suas propriedades mecânicas, aos requisitos da norma AWS A 5.18.

BITOLAS EM mm TOL (+0,01 - 0,04)		BITOLAS EM mm TOL (+0,01 - 0,07)				ACONDICIONAMENTO	PESO (kg)	EMBALAGEM	
1,59	2,00	2,38	3,00	3,18	3,97	4,76	VARETA	10	TUBO

CLASSE	TIPO	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo	V
AWS A 5.18	ER 70S-3	% MÍN	0,06	0,45	0,9	-	-	-	-	-	-	-
		% MÁX	0,15	0,75	1,4	0,035	0,025	0,5*	0,15	0,15	0,15	0,03

Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

- American Bureau of Shipping
- FBTS - Petrobras

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



ARAME PARA SOLDA OXI

SIMPLICIDADE COM ÓTIMO RENDIMENTO

Baixo custo, simples operação e ótimo rendimento. O arame para solda Gerdau-OXI, revestido com cobre, possui uma perfeita uniformidade em suas características mecânicas. Tem ampla aplicação em soldagens de chapas finas, tubos para paredes finas de aço carbono e serviços de manutenção em geral, sendo indicado para soldas que não sofrerão grandes solicitações mecânicas. Vem em sacos plásticos de 10 kg.

BITOLAS EM mm TOL (+0,05)					ACONDICIONAMENTO	PESO (kg)	EMBALAGEM
1,59	2,38	3,18	3,97	4,76	VARETA	10	SACO PLÁSTICO

CLASSE	TIPO	ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P	Cu
AWS A 5.2	R45	% MÁX	0,08	0,1	0,5	0,04	0,035	0,3*

* 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 e ótimo acabamento, com o mínimo de respingos e fumaça, proporcionando uma escória de fácil remoção. Sua 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	POSICÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONFORME NORMA AIS
		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					

EG E6013

► Maior rendimento com ótimo acabamento e o mínimo de respingos e fumaça. O eletrodo EG E6013 é indicado para soldagem de chapas finas em aços de baixo e médio carbono. Facilmente destacável, proporciona um arco elétrico estável. Pode ser utilizado tanto na indústria como no campo, em cordões, extensões ou ponteamento. Ideal para o uso em serralherias, estruturas metálicas, caldeirarias, construções mecânicas, entre outras.

COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A)		TENSÃO (V)		EMBALAGEM	POSICÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONFORME NORMA AIS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2,50	60	100	21 a 32	MÍN 50	LAFAS 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					





GERDAU

VENDAS

SÃO PAULO

TEL (11) 3874 4434

MINAS GERAIS

TEL (31) 3399 8010

RIO DE JANEIRO

TEL (21) 2414 6916

RIO GRANDE DO SUL

TEL (51) 3323 2929

PARANÁ

TEL (41) 641 3613

PERNAMBUCO

TEL (81) 3452 7679

BAHIA

TEL (71) 3301 1291

GOIÂNIA

TEL (62) 4005 6041

www.gerdau.com.br
gpm@gerdau.com.br