



ARAMES PARA SOLDA



ARAME PARA SOLDA MIG GERDAU

A MELHOR OPÇÃO PARA INDÚSTRIAS

Soldar com Gerdau-MIG é ter alto rendimento nos processos industriais em soldagens semiautomáticas, mecanizadas e robotizadas, nos mais diversos segmentos. Revestido uniformemente com cobre, sua composição química e suas propriedades mecânicas seguem as normas AWS A5.18 e ASME SFA5.18. Versátil, pode ser aplicado nas mais diversas espessuras de chapas e ser amplamente utilizado na indústria de implementos agrícolas, na indústria automobilística (montadoras e setor de autopeças), em implementos rodoviários (carrocerias), em 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 embalagens mais adequadas ao consumo de cada cliente. Use e comprove!



Aprovado por bureaus internacionais de qualidade:

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

BITOLAS EM mm TOL (+0,01 - 0,04)												
0,8	0,9	1,0	1,2	1,32	1,6							
ACONDICIONAMENTO	PESO (kg)	BOBINAMENTO										
CARRETÉIS METÁLICOS	15** - 18 - 20	CAPA A CAPA OU RANDÔMICO										
BARRICAS	100 - 250	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 ARC GERDAU EXCELENTE ACABAMENTO

O Arame para Solda ARC Gerdau foi desenvolvido para proporcionar excelente acabamento na peça soldada e indicado para cordões de soldas extensos, podendo ser utilizado em indústrias mecânicas, de rodas, botijões, caldeirarias e estaleiros. É revestido uniformemente com cobre e sua composição química e propriedades mecânicas atendem aos requisitos da norma AWS A5.17.

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	-	ANEL DE PAPEL + RÁFIA
							ESTOCADOR	500
							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*
	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 GERDAU QUALIDADE COM SEGURANÇA

As varetas para solda Gerdau-TIG proporcionam ótimo rendimento no processo de soldagem, além de excelente propriedade mecânica à junta soldada. São revestidas com uma camada de cobre e indicadas para soldagem 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 GERDAU SIMPLICIDADE COM ÓTIMO RENDIMENTO

Baixo custo, simples operação e ótimo rendimento. O Arame para Solda Gerdau-OXI, revestido com cobre, possui 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.

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) min. máx.	TENSÃO (V) CC CA	EMBALAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
350	2,50	60 100	21 A 32	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 a soldagem de chapas finas em aços de baixo e médio carbono. Facilmente destacável, proporciona arco elétrico estável. Pode ser utilizado tanto na indústria como no campo, em cordões, extensões ou ponteamto. Ideal para o uso em serralherias, estruturas metálicas, caldeirarias, construções mecânicas, entre outras.




COMPRIMENTO (mm)	BITOLA (mm)	CORRENTE (A) min. máx.	TENSÃO (V) CC CA	EMBALAGEM	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
350	2,50	60 100	21 A 32	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				

ELETRODO REVESTIDO 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 navais, construções mecânicas, tubulações, entre outras.

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					


EG E7018-G

► De fácil fusão e com uma escória leve e de simples remoção, o Eletrodo EG E7018-G é indicado para a 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	POSIÇÕES DE SOLDAGEM	PROPRIEDADES MECÂNICAS (METAL DEPOSITADO) CONF. NORMA AWS
		mín.	máx.	CC	CA			
350	2,50	65	105	20 A 30		LATAS DE 15 kg		LIM. RES. 482 MPA LIM. ESC. 399 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 a soldagem de aços comuns. Ideal para a soldagem topo a topo na posição plana, serviços de maior resistência em estruturas metálicas, oleodutos, tanques, máquinas agrícolas e tubulações.

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	80	20 A 30		LATAS DE 15 kg		LIM. RES. 414 MPA LIM. ESC. 33' 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 BTC PARA ALMA DE ELETRODO GERDAU

Alto controle de composição química e acabamento superficial ideal para a fabricação de eletrodos revestidos. Fornecido em aço SAE 1008 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 (kgf/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	FILME			
2,5			70 - 100		ESTOCADOR	800	SACO PLÁSTICO			
3,25			60 - 88		VARETA	1000	CAIXA			
4,0	350/450 + 0/-3		55 - 75		ELEMENTOS	C	Si	Mn	S	P
4,5			45 - 65			% MÍN.	0,07	-	0,35	-
5,0	450 + 0/-3	+0 -0,04	40 - 60		% MÁX.	0,11	0,1	0,65	0,025	0,02
6,0			40 - 60							
6,3			35 - 55							



VENDAS

SUDESTE

São Paulo

Tel. (11) 3094-6600

Fax (11) 3094-6303

e-mail: atendimentogerdau.sp@gerdau.com.br

Rio de Janeiro

Tel. (21) 3974-7529

Fax (21) 3974-7592

e-mail: atendimentogerdau.rj@gerdau.com.br

Minas Gerais

Tel. (31) 3369-4600

Fax (31) 3369-4647

e-mail: atendimentogerdau.mg@gerdau.com.br

CENTRO-OESTE

Tel. (62) 4005-6000

Fax (62) 4005-6002

e-mail: atendimentogerdau.cto@gerdau.com.br

NORTE / NORDESTE

Pernambuco

Tel. (81) 3452-7755

Fax (81) 3452-7635

e-mail: atendimentogerdau.nne@gerdau.com.br

SUL

Rio Grande do Sul

Tel. (51) 3450-7855

Fax (51) 3323-2800

Paraná

Tel. (41) 3314-3646

Fax (41) 3314-3615

e-mail: atendimentogerdau.sul@gerdau.com.br



www.gerdau.com.br