



O SUFIXO “-G” NAS NORMAS ASME SFA/AWS A5.5

O sufixo "-G" das classificações da norma ASME SFA 5.5 ou AWS A5.5 significam que o eletrodo revestido deve gerar um metal de solda com uma composição química que tenha no mínimo o teor especificado abaixo para pelo menos um dos elementos químicos citados na tabela:

REQUERIMENTOS DE COMPOSIÇÃO QUÍMICA PARA O METAL DE SOLDA SEM DILUIÇÃO							
Eletrodo Revestido	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Elementos Adicionais	
						Tipo	Teor
EXX10-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
EXX11-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
EXX13-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
EXX15-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
EXX16-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
EXX18-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
E7020-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20
E7027-G	1,00 min	0,80 min	0,50 min	0,30 min	0,20 min	V	0,10
						Cu	0,20

Concluimos então que dois eletrodos revestidos com a mesma classificação e com o sufixo “-G”, por exemplo, o E7018-G, podem ter composições químicas e algumas propriedades diferentes um do outro, tendo em comum apenas o tipo de revestimento (no caso revestimentos do tipo básico) e o limite de resistência (no caso um limite de resistência de 480MPa (70ksi)).

Finalmente, este sufixo significa que podem ser fabricados eletrodos revestidos de acordo com a norma que podem ter suas composições químicas acordadas entre o fabricante e o cliente, dentro das condições especificadas acima.

OBS 1: As letras “XX” utilizadas nas classificações dos eletrodos na tabela acima significam os vários níveis de limites de resistência (70, 80, 90, 100, 110, 120) dos depósitos feitos com estes eletrodos.

OBS 2: Informações retiradas da norma ASME II-C Ed.2001 Ad.2003 SFA 5.5 / AWS A5.5