

# GMW 310-16

Para soldagem de aços, tais como:	ASTM	EN
	310S	1.4845

## Normas:

AWS A5.4/ ASME SFA-5.4 E310-16

EN ISO 3581-A : E 25 20 R

## Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,60	2,10	25,00	21,00

## Características Técnicas

O **GMW 310-16** é um eletrodo primariamente indicado para soldagem do aço ASTM 310S e aços inoxidáveis para altas temperaturas. Eletrodo fabricado com alma 310 e com baixos teores de Fósforo e Enxofre.

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

Limite de Escoamento	430 N/mm <sup>2</sup>
Limite de Resistência	620 N/mm <sup>2</sup>
Alongamento	30 %

Estrutura Metalúrgica : Austenita 100 %

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem

### CC+ ou CA

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	50 – 70
3,20	350	70 – 110
4,00	350	100 – 160

## Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.