

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 ²
Limite de Resistência	620 N/mm ²
Alongamento	30 %

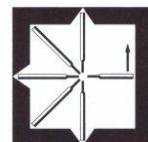
Estrutura Metalúrgica : Austenita 100 %

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.