

# GMW Softflow 60

Eletrodo para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço

**Norma:**

AWS A5.15/ASME SFA-5.15 ENiFe-Cl

**Análise Química Típica %**

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,00	0,25	0,65	55,0	balanç

**Características Técnicas**

O **GMW Softflow 60** é um eletrodo com revestimento grafítico indicado para soldagem de complexa e estressadas seções de componentes de ferro fundido. Este eletrodo de Níquel-Ferro deposita rapidamente com excelentes propriedades de soldagem e com baixa corrente.

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem  
CC+/- ou CA**

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	50 – 70
3,20	350	70 –
4,00	350	100 – 120

**Propriedades Mecânicas ( valores típicos )**

Límite de Resistência 500 N/mm<sup>2</sup>

Dureza 180 HB

**Posições de Soldagem**



Todas as posições, exceto na vertical descendente.