

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-CI

Características Técnicas

O **GMW Softflow 60** é um eletrodo com revestimento grafitico 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 – 100 |
| 4,00 | 350 | 100 – 120 |

Análise Química Típica %

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

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

| | |
|-----------------------|-----------------------|
| Limite de Resistência | 500 N/mm ² |
| Dureza | 180 HB |

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.