

# GMW 6010 PLUS

**Norma:**

AWS A5.1 / ASME SFA-5.1 E6010

**Análise Química**

C	Si	S	P	Mn	Cr	Mo	V
0,14	0,30	≤ 0,015	≤ 0,015	0,45	≤ 0,05	≤ 0,03	≤ 0,01

**Características Técnicas**

O **GMW 6010 PLUS** é um eletrodo celulósico para soldagem de aços Carbono. Suas principais características são: arco que propicia alta penetração; pouca escória com mínima interferência do arco; excelente desempenho na vertical ascendente e descendente e sobre cabeça.

Campo de Aplicação: aço com moderada contaminação; soldagem de tubulações de aço Carbono e nas extremidades de bordas quadradas.

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem**
**CC (+)**

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,00	300	40 – 70
2,50	300	50 – 90
3,20	350	70 – 130
4,00	350	90 – 160
5,00	350	140 – 220

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem**
**CC (-)**

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,00	300	40 – 70
2,50	300	55 – 90
3,20	350	75 – 135
4,00	350	100 – 170
5,00	350	–

**Propriedades Mecânicas ( valores típicos )**

Límite de Escoamento	330 MPa
Límite de Resistência	430 MPa
Alongamento	25 %

**Posições de Soldagem**


Todas as posições.

No interesse da melhoria contínua a GMW Soldas Especiais reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.