

# GMW FC 308L

## Norma:

AWS A5.22/ASME SFA-A5.22 E308LT1-1/-4

## Características Técnicas

O **GMW FC 308L** é um arame tubular inoxidável rutilico para soldar sob proteção gasosa. O depósito contém 20% de Cromo, 10% de Níquel e baixo teor de Carbono. A aparência do cordão é ótima, muito boa penetração e com alta produtividade. Especialmente desenvolvido para soldagem fora de posição e pode ser utilizado com o gás de proteção CO<sub>2</sub> ou Ar-CO<sub>2</sub>.

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+

| Diâmetro<br>( mm ) | Stick-out<br>( mm ) | Corrente<br>( A ) |
|--------------------|---------------------|-------------------|
| 0,90               | 20 – 32             | 100 –<br>125      |
| 1,20               | 22 – 35             | 130 –<br>150      |
| 1,60               | 24 – 37             | 150 –<br>200      |

Fluxo de Gás: 10 / 20 L/min.

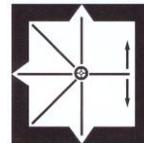
## Análise Química Típica %

| C    | Si   | Mn   | Cr    | Ni    |
|------|------|------|-------|-------|
| 0,03 | 0,70 | 1,40 | 20,00 | 10,00 |

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

|                       |         |
|-----------------------|---------|
| Limite de Escoamento  | 330 MPa |
| Limite de Resistência | 520 MPa |
| Alongamento           | 30 %    |

## 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.

Rev. 00/2016