GMW 410-15

Norma:

AWS A5.4/ ASME SFA-5.4 E410-15

Análise Química Típica %

C	Si	Cr	Mn
0,10	0,40	12,00	0,50

Características Técnicas

O **GMW 410-15** foi desenvolvido para soldar aços inoxidáveis do tipo AISI 403, 405, 410 e 416, assim como, revestir aços carbono para resistir à corrosão, erosão e abrasão. Este consumível, que produz um tipo de endurecimento temperável ao ar, requer temperatura de preaquecimento e interpasse não inferior a 200 ºC durante a soldagem.

Campo de Aplicação: rotores e carcaças de bombas, revestimento de eixos, sedes de válvulas, bem como na recuperação de tambores em indústria de borracha e revestimentos semi-usináveis em geral resistentes à corrosão, à temperatura, ao atrito metálico e cavitação da água.

Propriedades Mecânicas (*valores típicos como soldado)*

Resistência à Tração	580 MPa
Alongamento	20%

Posições de Soldagem

Todas as posições.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	80 – 110
4,00	450	100 – 140
5,00	...450	130 – 170

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.