

GMW 625E

Norma:

AWS A5.11/ASME SFA-5.11 ENiCrMo-3

Análise Química Típica %

C	Cr	Mo	Fe	Nb	Ni	P	S
0,030	22,00	9,00	2,00	3,50	Balanço	0,015	0,010

Características Técnicas

Avançado eletrodo de alta liga de Níquel. Indicado para soldagem de ligas NiCrMo e aços ligados, bem como para revestimentos de aços ligados e sem ligas e soldas dissimilares de aços com ligas à base de Níquel. Os valores de performance são muito altos em baixa ou altas temperaturas. O **GMW 625E** apresenta depósito livre de porosidades e fissuras. A remoção de escória é muito fácil.

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	450 MPa
Limite de Resistência	760 MPa
Alongamento	30 %
Resistência ao Impacto +20°C	100 J
Resistência ao Impacto -196°C	45 J

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+

Diâmetro	Comprimento	Corrente
(mm)	(mm)	(A)
2,50	300	50 – 60
3,20	350	70 – 100
4,00	400	90 – 120
5,00	400	120 – 160

Nota: caso necessário, o eletrodo deve ser ressecado a 250 °C durante 2 horas.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.

O metal de base deve estar livre de graxas, óleos ou óxidos. Selecione a menor corrente possível. Mantenha o arco curto e o eletrodo na posição vertical (15°) em relação à peça e oscile no máximo 2,5 vezes o diâmetro da alma.