

GMW 600E

Norma:

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

Análise Química Típica %

C	Mn	Cr	Fe	Nb	Ni
0,03	6,00	15,0	5,00	2,00	bal.

Características Técnicas

O GMW 600E é um eletrodo com revestimento básico que propicia escorificação completa do metal de solda quando em alta performance e em temperaturas subzero (-196 °C) ou elevadas (1400 °C). Este revestimento permite a soldagem em todas as posições, escória de fácil remoção mesmo em soldas de filetes. Aços austeníticos e ligas de Níquel podem ser soldadas com aços ferríticos, independentemente de qualquer tratamento térmico ou deformação a quente subsequente. O depósito de solda é extremamente resistente e livre de micro trincas.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	50 – 80
3,20	350	70 – 100
4,00	400	90 – 140
5,00	400	120 – 170

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	380 MPa
Limite de Resistência	610 MPa
Alongamento	30 %
Resistência ao Impacto +20°C	100 J
-196°C	60 J

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

Posições de Soldagem



Todas as posições.

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.

