

# GMW FC 309H

## Norma:

AWS A5.22/ ASME SFA-5.22: E309HT1-1/-4

## Características Técnicas

O **GMW FC 309H** foi desenvolvido para aplicações em aço inoxidável, oferecendo excelente estabilidade de arco e baixo índice de respingos. Ideal para ambientes industriais e de fabricação, garantindo resistência e durabilidade em componentes estruturais e reparos.

## Campo de Aplicação

Como exemplos mais usuais podemos citar: equipamentos para indústrias petroquímica e química; tubulações e vasos sujeitos a altas temperaturas; componentes de fornos, caldeiras e trocadores de calor.

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

| Diâmetro<br>( mm ) | Tensão<br>( V ) | Corrente<br>( A ) | Stick-out<br>( mm ) |
|--------------------|-----------------|-------------------|---------------------|
| 1,20               | 26 – 28         | 160 – 200         | 16 – 19             |

- ✓ Gás de Proteção:  
100% CO<sub>2</sub> ou mistura 75% Ar / 25% CO<sub>2</sub>
- ✓ Vazão de Gás: 20 a 25 litros/min.

## Análise Química Típica %

| C    | Si   | Mn   | Cr    | Ni    |
|------|------|------|-------|-------|
| 0,06 | 0,70 | 1,20 | 23,00 | 12,00 |

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

|                      |         |
|----------------------|---------|
| Limite de Escoamento | 480 MPa |
| Resistência à Tração | 615 MPa |
| Alongamento          | 35 %    |
| Impacto a 20 °C      | 90 J    |

## Posições de Soldagem



Todas as posições.



No interesse da melhoria contínua a GMW Welding 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. 00/2026