

# GMW WIRE 310

# GMW ROD 310

**Norma:**

AWS A5.9/ASME SFA 5.9 ER310

**Análise Química Típica %**

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu
0,08 – 0,15	25,00 – 28,00	20,00 – 22,50	0,75	1,00 – 2,50	0,30 – 0,65	0,75

**Características Técnicas**

O arame e a vareta denominados respectivamente: **GMW WIRE 310** e **GMW ROD 310** apresentam depósito de solda totalmente austenítico e, como tal, requer um mínimo de entrada de calor durante a soldagem. O metal de solda apresentado é o mais usado para soldar metais de composição similar, assim como são utilizados para a soldagem de aços inoxidáveis de composição similar em formas fundidas e forjadas; resistentes à formação de carepa até 1200 °C e resistência ao impacto a temperaturas de até -196 °C.

Campo de Aplicação: indicado para equipamentos que exigem trabalhos à altas temperaturas, principalmente nas indústrias química, petroquímica, fabricação de formas e tanques.

**Propriedades Mecânicas ( como soldado )**

limite de Resistência	50 MPa
resistência à Tração	80 MPa
Alongamento	35 %

**Condições de Fornecimento**

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )
1,60	—
2,40	1000
3,20	1000

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. 02/2021