

GMW ROD 420

GMW WIRE 420

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER420

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0,25 - 0,40	0,60 máx.	0,50 máx.	0,030 máx.	0,030 máx.	0,75 máx	0,60 máx	12,0-14,0	0,75 máx

Características Técnicas

A vareta e o arame sólido inoxidáveis denominados respectivamente **GMW ROD 420 e GMW WIRE 420** foram desenvolvidos para a soldagem de revestimentos duros em partes que apresentam desgastes por impacto, atrito e abrasão, especialmente em meios corrosivos.

Indicado para a soldagem de aços martensíticos, bem como revestimento sobre aços Carbono em geral.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Resistência à Tração	520 Mpa mín.
Alongamento	20 % mín.

Dureza: 48 – 52 HRC

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
TIG	0,80	15 – 20	40 – 115	100% Argônio	10 – 14
	1,00	16 – 22	50 – 180		10 – 14
	1,20	17 – 24	75 – 200		12 – 16
	1,60	18 – 25	100 – 280		12 – 16
MIG	0,80	24 – 28	135 – 200	98% Ar + 2% O ₂	12 – 16
	1,00	24 – 28	165 – 230		14 – 18
	1,20	26 – 32	200 – 375		14 – 18
	1,60	26 – 32	275 – 400		16 – 20

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. 01/2024