

GMW SD 100 KBS

Norma:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E2595-15

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	N	Cu	W
0,025	0,50	0,925	25,60	9,50	3,700	0,015	0,005	0,220	0,750	0,700

Características Técnicas

O metal de solda do **GMW SD 100 KBS** é um aço Super Duplex austeno-ferrítico, com um teor de ferrita aproximado de 40 FN, conforme WRC-92. Este eletrodo atende aos requisitos de resistência à corrosão por pitting com temperatura de 40 °C, de acordo com o que indica a norma ASTM G48A e ASTM A262E.

Campo de Aplicação: tubulações, bombas e válvulas, vasos de pressão, bem como fundidos de mesma composição química.

 $PR_N \geq 42$ **Dimensões e Parâmetros de Soldagem**
CC(+)

Diâmetro	Comprimento	Corrente
(mm)	(mm)	(A)
2,50	300	50 – 80
3,20	350	70 – 100
4,00	350	100 – 150
5,00	350	130 – 180

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	760 MPa
Resistência à Tração	910 MPa
Alongamento	28 %
Impacto a +20°C	80 J
a -50°C	45 J

Dureza: 300 HV10**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. 01/2025