

GMW Softflow 55 HL

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW Softflow 55 HL** é um eletrodo com revestimento grafítico, indicado para a soldagem de complexas e estressadas seções de componentes de Ferro Fundido. Este eletrodo de Ferro-Níquel apresenta alta taxa de deposição, excelentes propriedades de soldagem e operação com baixa corrente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+) / (-) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 120
3,20	350	100 – 130
4,00	450	120 – 160

Eletrodo de alto rendimento para a soldagem de Ferro Fundido cinzento, Ferro Fundido nodular ou Ferro Fundido com Aço Carbono.

Análise Química Típica %

C	Mn	Cu	Ni
1,00	0,65	1,00	50,00

Propriedades Mecânicas (valor típico como soldado)

Dureza	190 HB
--------	--------

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.



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. 03/2026