

ARAMES TUBULARES PARA UNIÃO



GMW
WELDING

							Composição Química(%)										Propriedades Mecânicas Típicas			
		Norma AWS	Nome GMW	Gás de Proteção	Diâmetros (mm)	Posições de Soldagem	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Al	Cr	N	Limite de Escoamento (MPa)	Limite de Resistência (Mpa)	Alongamento (%)	Impacto (J)
AÇO CARBONO	A5.20	E70T-G, E490T-G	FC Iron LC	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,035	0,07	0,40	0,012	0,010	-	-	-	-	-	430	490	30	-
		E71T-1C H8	FC 71T-1C	100% CO2	1,20 / 1,40 / 1,60	Todas as posições.	0,05	0,50	1,30	0,015	0,010	-	-	-	-	-	550	580	28	-20 °C 27 J
		E71T-1C /1M-H4	FC 71T-1 DG	100% CO2; 75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,40 / 1,60	Todas as posições.	0,05	0,50	1,30	0,015	0,010	-	-	-	-	-	550	580	28	-20 °C 27 J
		E70T-4	FC 70T-4	-	2,00 / 2,40 / 2,80	Plana/Horizontal	0,25	0,20	0,40	-	-	-	-	1,50	-	-	420	480	22	-
		E71T-1C-H4	FC 7000-SRC	100% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,05	0,30	1,35	0,012	0,010	-	0,40	-	-	-	460	550	30	*-40°C 110 J *-50°C 100 J
																				Tratamento Térmico
							Tratamento Térmico		620°C / 8 h				420	520	34	-40°C 100 J -50°C 80 J				
	E71T-8JD H8	FCS 71T-8	-	1,60	Todas as posições.	0,18	0,15	0,60	0,010	0,008	-	-	0,50	-	-	470	580	25	-20 °C 50 J	
	E71T-12M-JH8	FC 71T-12M	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,40 / 1,60	Todas as posições.	0,05	0,50	1,30	0,015	0,010	-	-	-	-	-	550	580	28	-20 °C 27J	
A5.18	E70C-6M H4	70 MC	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições. metal cored	0,04	0,55	1,30	0,015	0,010	-	-	-	-	-	500	575	28	-30 °C 50 J	
BAIXA LIGA	A5.29	E81T1-Ni1M-H8	FC 81T-1 Ni1M	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,070	0,45	1,30	0,012	0,010	-	1,00	-	-	-	520	580	23	-40 °C 90 J
		E81T5-Ni1M H4	FC 80Ni1-BSR	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,07	0,25	1,40	0,010	0,015	-	0,90	-	-	-	540	620	25	*-40 °C 90 J
																				Tratamento Térmico
RESISTENTE A CORROSÃO		E81T1-W2C	FC 81T-1 W2	100% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,04	0,50	0,80	-	-	-	0,60	-	0,50	-	590	630	25	-30 °C 40 J
AÇO CROMO-MOLIBDÊNIO	A5.29	E81T1-B2C	FC 81T-1 B2	100% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,05	0,50	1,10	-	-	0,55	-	-	1,20	-	550	650	22	+20 °C 40 J
		E91T1-B3C/M-H4	FC 91 B3	100% CO2	1,00 / 1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,06	0,30	1,00	0,015	0,018	1,00	-	-	2,30	-	680	720	22	+20 °C 47 J
		E91T1-B9C/M-H4	FC 91T-1	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,10	0,30	0,80	0,010	0,010	1,00	0,50	0,010	-	0,03	600	700	20	20 °C 25 J
ALTA RESISTÊNCIA	A5.28	E90C-GH4	90 MC	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições. metal cored	0,05	0,50	1,60	-	-	0,50	1,60	-	-	-	620	700	24	-40 °C 47 J
		E110C G M H4	110 MC	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições. metal cored	0,050	0,40	1,60	< 0,015	< 0,015	0,50	2,20	-	0,50	-	690	770 - 900	20	-51 °C 27 J
		E120C-GH4	120 MC	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições. metal cored	0,06	0,70	1,90	-	-	0,50	2,10	-	0,60	-	890	940 - 1180	15	-40 °C 47 J
		E110T5-K4M H4 A	FC E110T5 D	75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Plana/Horizontal	0,062	0,47	1,38	0,012	0,008	0,42	2,23	-	0,41	-	690	770	19	-60 °C 50 J
AÇO INOXIDÁVEL	A5.22	E308LT1-1/-4	FC 308L	100% CO2; 75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,03	0,70	1,40	-	-	-	10,00	-	20,00	-	330	520	30	-
		E309LT1-1/-4	FC 309L	100% CO2; 75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,03	0,70	1,40	-	-	-	12,50	-	23,00	-	320	520	30	-
		E316LT1-1/-4	FC 316L	100% CO2; 75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,03	0,80	1,30	-	-	2,80	12,50	-	19,00	-	360	550	25	20 °C 50 J
		E2209T1-1/-4	FC 2209	100% CO2; 75% Ar + 25% CO2	1,20 / 1,60	Todas as posições.	0,025	0,65	0,60	0,020	0,010	3,00	9,00	-	22,60	0,13	680	790	27	-50 °C 45 J

*Como soldado



GMW
W E L D I N G

Welding Consumables
Consumibles para Soldadura
Consumíveis de Soldagem

www.gmw.com.br
marketing@gmw.com.br
11 2211-4441



@gmw_welding



GMW WELDING



GMW WELDING