

GMW Cor-Ten MC

Normas:

AWS A5.28/ASME SFA-5.28: EC80-W2

AWS A5.23/ASME SFA-5.23: F8A6-ECW-W

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
0,06	0,40	1,00	0,55	0,65	0,70

Características Técnicas

O **GMW Cor-Ten MC** é um arame tubular Metal Cored para soldagem em passe único ou em multipasse. Desenvolvido especialmente para a soldagem de aços patináveis resistentes à corrosão do tipo Cor-Ten, SAC 41, SAC 50, NTU SAC 300 e 350, Cos-Ar-Cor, etc.

O depósito apresenta excelente acabamento e fácil remoção da escória. Seu elevado rendimento e taxa de deposição garantem alta produtividade pelo processo arco submerso.

Campo de Aplicação

A combinação do arame **GMW Cor-Ten MC** + GMW FLUX FB 501 é designada para a soldagem e construção de pontes, viadutos, tanques, vagões e perfis para construção civil, bem como para plataformas marítimas e construções em contato com água salgada.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Resistência à Tração	620 MPa
Limite de Escoamento	490 MPa
Alongamento	25 %
Impacto a -50 °C	78 J

Condições de Fornecimento / Embalagem

Diâmetro	2,40 mm - 2,80 mm - 3,20 mm	
Embalagem padrão	Bobina: B450	Bombona
Peso	25 kg	250 kg

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. 02/2026