

GMW 110 MC

Norma:

AWS A5.28/ASME SFA-5.28 E110C G M H4

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0,050	1,60	0,40	< 0,015	< 0,015	2,20	0,50	0,50

Características Técnicas

O **GMW 110 MC** é um arame Metal Cored desenvolvido para a soldagem de aços de granulação fina. Em decorrência do processo de fabricação do Arame Metal Cored, o depósito de solda apresenta teores de hidrogênio difusível < 3 ml/100 g.

Ótima aparência, baixo nível de respingos e ausência de escória, assim como alimentação uniforme são as principais características do **GMW 110 MC**.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem
CC (+)

Diâmetro	Corrente	Voltagem
(mm)	(A)	(V)
1,20	120 – 320	18 – 33
1,60	170 – 400	22 – 38

Gás de Proteção: Argônio + 20 – 25% CO₂

Vazão de Gás: 15 a 20 litros/min.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	≥ 690 MPa
Resistência à Tração	≥ 770 MPa
Alongamento	≥ 17 %
Impacto a -40 °C	≥ 80 J

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. 05/2024