

GMW WIRE 625

GMW ROD 625

Norma:

AWS A5.14/ ASME SFA-5.14: ERNiCrMo-3

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
0,015	0,02	0,05	0,004	0,004	22,00	65,00	9,00	3,50	0,05	0,20	0,20	0,20

Características Técnicas

O arame sólido e a vareta denominados respectivamente **GMW WIRE 625** e o **GMW ROD 625** foram desenvolvidos à base de Níquel para a soldagem de ligas de Níquel (tais como Inconel 625) e aços inoxidáveis com alto teor de Molibdênio e aços com 9% de Níquel para aplicação em serviços de criogenia. Pode ser utilizado em passe único ou múltiplos passes em aplicações em criogenia, meios corrosivos e aplicações em altas temperaturas. O depósito de solda é altamente resistente à corrosão e à fissuração a quente.

O arame possui superfície polida e isenta de óleos ou compostos utilizados no processo de trefilação, fato que pode provocar defeitos no metal depositado.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	430 MPa
Resistência à Tração	760 MPa
Alongamento	50 %
Impacto a -196 °C	80 J

Dureza: 205 – 255 HV**Parâmetros de Soldagem**

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min
MIG	1,20	28 – 32	180 – 220	Argônio + He	15 – 20
CC(+)	1,60	29 – 33	210 – 250		
TIG	2,40	12 – 16	100 – 120	100% Argônio	15 – 20
CC(-)	3,20	12 – 16	120 – 150		

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