

GMW ROD 110S-G

GMW WIRE 110S-G

Norma:

AWS A5.28 / ASME SFA-5.28: ER110S-G

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0,08	1,60	0,50	0,010	0,010	0,25	2,00	0,30	0,10

Características Técnicas

O **GMW ROD 110S-G** e o **GMW WIRE 110S-G** foram desenvolvidos para a soldagem de aços de alta resistência do tipo SAR-80, T1, USISAR-80, ASTM A514, A517, A533-A, etc.

Campo de Aplicação: utilizado para aplicações em aços sujeitos à elevadíssimas solicitações mecânicas, como por exemplo na indústria automobilística e naval.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Límite de Escoamento	≥ 690 MPa
Resistência à Tração	≥ 770 MPa
Alongamento	$\geq 17\%$
Resistência ao Impacto	≥ 47 J (- 50°C)

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro	Voltagem	Corrente	Gás de Proteção	Fluxo de Gás
	(mm)	(V)	(A)		L / min
CC(+)	1,20	26 – 30	100 – 270	Argônio + 15 - 25 % CO ₂	15 – 20
MIG	1,60	30 – 34	190 – 360		
CC(-)	1,60	–	50 – 110	100% Argônio	10 – 20
TIG	2,40	–	80 – 160		
	3,20	–	120 – 220		

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. 02/2022