

# 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 )**

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

**Parâmetros de Soldagem**

Processo	Diâmetro ( mm )	Voltagem ( V )	Corrente ( A )	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min
CC(+)	1,20	26 – 30	100 – 270	Argônio + 15 - 25 % CO <sub>2</sub>	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