

GMW ROD 80 S-G

GMW WIRE 80 S-G

Norma:

AWS A5.28/ ASME SFA-5.28 ER80 S-G

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0,10	1,00	0,60	0,010	0,015	1,20	<0,10	0,50	0,10

Características Técnicas

O **GMW ROD 80 S-G** e o **GMW WIRE 80 S-G** foram desenvolvidos para a soldagem em aços patináveis, isto é, aços estruturais resistentes à corrosão atmosférica.

METAL BASE: aços SAC 50.CORTEN, PATINEX 37, USI SAC 300, USI SAC 350, COSACOR 400, COSACOR 400E.ASTM A36, ASTM A283GR.A ASTM A283 GR.B.

Campo de Aplicação: utilizado para aplicações estruturais e de construção, incluindo: guindastes, elevadores, bombas de cimento, plataformas, tubulações, etc.

Propriedades Mecânicas (TT: 690 °C/1h)

Limite de Resistência	470 MPa mín.
Resistência à Tração	550 MPa mín.
Alongamento	19 % mín.
Resistência ao Impacto (- 10°C) :	
WIRE: >115 J / ROD: >200 J	

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
TIG CC (-)	0,80	15 – 20	40 – 115	100% Argônio	10 – 14
	1,00	16 – 22	50 – 180		10 – 14
	1,20	17 – 24	75 – 200		12 – 16
	1,60	18 – 25	100 – 280		12 – 16
MIG CC (+)	0,80	24 – 28	135 – 200	Argônio + 1-5% O ₂	12 – 16
	1,00	24 – 28	165 – 230		14 – 18
	1,20	26 – 32	200 – 375		14 – 18
	1,60	26 – 32	280 – 400		16 – 20

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. 00/2021