

GMW FC 312

Norma:

AWS A5.22/ASME SFA-5.22: E312T1-1/4

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu
0,12	29,0	9,50	0,05	1,20	0,6	0,03	0,02	0,05	0,08

Características Técnicas

O **GMW FC 312** é um arame tubular indicado para a soldagem em todas as posições de todos os tipos de aços inoxidáveis, aços baixa liga e aços de alta resistência. É utilizado também, com frequência, para soldar metais dissimilares dos quais um metal contenha alto teor de Níquel. Esta liga fornece um depósito de solda de duas fases com quantidades substanciais de ferrita e austenita na matriz.

Mesmo com considerável diluição por elementos formadores de austenita, como o Níquel, a microestrutura permanece bifásica e altamente resistente à fissuras do metal de solda. No entanto, por este motivo, não é indicado para aplicações em temperaturas acima de 550 °C. Apresenta excelente remoção de escória e funciona com uma transferência globular livre de respingos.

O **GMW FC 312** é uma excelente opção para soldar aços inoxidáveis e de baixa liga com alto teor de Enxofre.

- ✓ **Vazão de Gás:** 15 / 20 L/min.
- ✓ **Gás de Proteção:** 100% CO₂ ou mistura Ar + 15-25% CO₂

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	750 MPa
Resistência à Tração	540 MPa
Alongamento	23 %

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Stick out (mm)	Corrente (A)
1,20	15 – 25	130 – 200
1,60	15 – 25	140 – 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