

GMW 383-16

Norma:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E383-16

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,03	1,20	0,90	27,00	31,00	3,80	1,20	balanço

Características Técnicas

O **GMW 383-16** é um eletrodo totalmente rutilo-básico, especialmente desenvolvido para utilização em fábricas de produtos químicos. Projetado para a união de metal base UNS 08028. A aparência do cordão é lisa e a escória é de fácil remoção. Devido ao alto teor de Molibdênio ($\geq 3\%$), este consumível apresenta grande resistência à corrosão em meios contendo cloretos.

Propriedades Mecânicas

(valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 400 MPa
Resistência à Tração	≥ 540 MPa
Alongamento	≥ 30 %

Nota: caso necessário, o eletrodo deve ser ressecado a 250 °C – 300 °C, durante 2 horas.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	45 – 70
3,20	350	70 – 100
4,00	350	90 – 130

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



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.