

GMW AS EL 12

Norma:

AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EL12

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cu
0,04 – 0,14	0,25 – 0,60	0,10 máx.	0,030 máx.	0,030 máx.	0,35 máx

Características Técnicas

O arame para arco submerso denominado **GMW AS EL 12** é um arame sólido cobreado de baixo teor de Manganês para a soldagem de aços de baixo e médio Carbono.

Campo de Aplicação: utilizado para a soldagem de estruturas metálicas, recuperação de partes rodantes de equipamentos de terraplanagem, caldeiraria em geral, entre outras. Pode ser empregado em passes simples ou múltiplos, conforme o fluxo utilizado.

Propriedades Mecânicas (*como soldado*)

Resistência à Tração	540 MPa
Límite de Escoamento	420 MPa
Alongamento	22 MPa

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC (+)

Diâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)
2,38	350 – 450	27 – 35
3,18	400 – 550	27 – 35
3,97	450 – 600	27 – 35

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