

GMW WIRE 410

GMW ROD 410

GMW AS 410

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER410

Análise Química Típica %

C	Cr	Mn	Si	P	S	Cu
0,10	12,30	0,50	0,35	0,015	0,015	0,03

Características Técnicas

O **GMW WIRE 410**, **GMW ROD 410** e **GMW AS 410** foram desenvolvidos na forma de arame MIG, vareta e arco submerso, respectivamente, para soldar aços inoxidáveis de composição química semelhante, bem como para revestir aços carbono para resistir à corrosão, erosão e abrasão. Este consumível, que produz um tipo de endurecimento temperável ao ar, requer temperatura de preaquecimento e interpasse não inferior a 200 °C durante a soldagem.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	540 MPa
Resistência à Tração	620 MPa
Alongamento	24 %

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás (L / min.)
MIG	0,9	26 – 29	160 – 210	98/99% Argônio + 2/1% Oxigênio 97% Argônio + 3% CO ₂	12 – 16
	1,20	28 – 32	180 – 250		
TIG	1,60		90 – 130	100% Argônio	4 – 8
	2,40		120 – 175		
	3,20		150 – 220		
SAW	2,40	28 – 32	250 – 350	GMW Flux 625	

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. 01/2021