

# GMW ROD 80S D2

# GMW WIRE 80S D2

**Normas:**

AWS A5.28/ASME SFA-5.28 ER80S-D2

AWS A5.28/ASME SFA-5.28 ER80S-G

**Análise Química Típica %**

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cu
0,080	1,80	0,50	0,010	0,010	0,50	0,10

**Características Técnicas**

O **GMW ROD 80S D2** e o **GMW WIRE 80S D2** foram desenvolvidos para trabalhos em temperaturas de serviço elevadas de até 450 °C.

**Campo de Aplicação:** As principais áreas de atuação estão associadas à usinas de geração de vapor, como por exemplo: tubulação, fundição de turbinas, caixas de vapor, corpos de válvulas e superaquecedores de caldeiras.

**Propriedades Mecânicas ( como soldado )**

Limite de Resistência	550 Mpa mín.
Resistência à Tração	470 Mpa mín.
Alongamento	17 % mín.
Impacto a -30 °C	27 J mín.

**Tratamento Térmico:** 600 °C/ 1 h**Parâmetros de Soldagem**

Processo	Diâmetro ( mm )	Voltagem ( V )	Corrente ( A )	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min
CC(+) <b>MIG</b>	1,20 1,60	26 – 30 30 – 34	100 – 270 190 – 360	Argônio + 25 % CO <sub>2</sub>	15 – 20
CC(-) <b>TIG</b>	1,60 2,40 3,20	– – –	50 – 110 80 – 160 120 – 220	100% Argônio	10 – 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. 02/2022