

GMW FC 308H

Norma:

AWS A5.22/ ASME SFA-5.22: E308HT1-4/-1

Características Técnicas

O **GMW FC 308H** foi desenvolvido para soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 18%Cr-10%Ni ou similares. Possui um teor de Carbono mais alto em comparação ao 308L, resultando em melhor resistência à fluência (creep), característica especialmente vantajosa para aplicações em temperaturas superiores a 400°C.

É adequado, também, para a soldagem de aços estabilizados com Titânio e Nióbio, como ASTM 321 e ASTM 347, para temperaturas de serviço que não excedam 600°C.

Campo de Aplicação

Como exemplos mais usuais podemos citar: equipamentos para indústrias petroquímica e química; tubulações e vasos sujeitos a altas temperaturas; componentes de fornos, caldeiras e trocadores de calor.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Tensão (V)	Corrente (A)
1,20	20 – 34	125 – 280

- ✓ Gás de Proteção: 100% CO₂
- ✓ Vazão de Gás: 20 a 25 litros/min.

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,70	1,20	19,00	10,00

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	380 MPa
Resistência à Tração	580 MPa
Alongamento	35 %
Impacto a 20 °C	90 J

Posições de Soldagem



Todas as posições.



GMW
Arames
Tubulares

Embalagens a vácuo para bobinas de 15kg, agora com o Azul GMW. Ficou fácil reconhecer a qualidade.



GMW
WELDING

Expertise por meio de Inovação e Experiência

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. 00/2026