

GMW 70C-G ATD

Características Técnicas

O **GMW 70C-G ATD** é um arame tubular do tipo metal cored, desenvolvido para oferecer alta taxa de deposição, proporcionando excelente desempenho em aplicações de elevada produtividade. Com um único arame, é possível atingir taxas de deposição de até 18 kg/h, contribuindo para a redução do tempo de soldagem e o aumento da eficiência do processo. Projetado especificamente para operações de alta amperagem, este consumível mantém condições de arco estáveis mesmo em parâmetros elevados, garantindo maior produtividade sem comprometer a qualidade da solda.

Sua formulação proporciona penetração consistente e uniforme, aliada ao excelente molhamento das bordas, resultando em cordões de solda com perfil robusto e acabamento superior. Além disso, a composição especial do arame oferece elevada resistência à formação de porosidade e à absorção de hidrogênio, contribuindo para maior confiabilidade da junta soldada.

O produto também apresenta excelente desempenho sobre superfícies com carepa de laminação, reduzindo a necessidade de preparação prévia do material e ampliando sua versatilidade em aplicações industriais. Complementando essas características, possui baixo nível de hidrogênio difusível, classificado como H4, favorecendo a prevenção de trincas induzidas por hidrogênio em materiais suscetíveis.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Stick-out (mm)	Corrente (A)
1,60	25 – 30	440 – 640

- ✓ Gás de Proteção: 75% Ar – 25% CO₂
- ✓ Vazão de Gás: 15 - 20 litros/min.

Norma:

AWS A5.18/ASME SFA-A5.18: E70C-GM-H4

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	P	S
0,07	2,40	1,10	0,01	0,01

Propriedades Mecânicas

(Valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 400 Mpa
Resistência à Tração	≥ 480 MPa
Alongamento	≥ 22 %
Impacto a -29 °C	≥ 27 J

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.

