

GMW FC 310

Norma:

AWS A5.22/ASME SFA-5.22: E310T1-1

Análise Química Típica (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0,18	0,60	2,00	0,020	0,010	20,00	25,50

Características Técnicas

O **GMW FC 310** é um arame tubular rutilico, com aplicação muito estável, livre de respingos e cordão liso. A escória é autodestacável.

Campo de Aplicação: Indicado para a soldagem de aços inoxidáveis Cromo-Níquel resistentes ao calor.

A temperatura de trabalho deve ser entre 600 – 900 °C, a fim de evitar riscos de fragilização.

Gás de Proteção: 80% Ar – 20% CO₂ / 100% CO₂

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Resistência	420 MPa
Resistência à Tração	620 MPa
Alongamento	30 %

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Stick-out (mm)	Corrente (A)
1,20	22 – 35	130 – 270
1,60	24 – 37	150 – 300

Fluxo de Gás: 10 / 20 L/min.

