

## GMW FLUX FA 500

### Características Técnicas

O **GMW FLUX FA 500** é um fluxo aglomerado neutro, semibásico, designado para soldas em mono ou multipasses em chapas de aço de baixo e médio teor de Carbono e baixa liga. Destaca-se por sua boa remoção de escória e ótima aparência do cordão de solda, mesmo em chanfros apertados e superfícies moderadamente oxidadas. Indicado para o uso em CA e CC(+) em soldas com um ou mais arames.

### Campo de Aplicação

Aplicável em construções navais, pontes, vasos de pressão e soldas estruturais em geral. Apresenta bom desempenho até 1000 A.

### Classificações

Arame	Classificação
<b>GMW AS EA2</b>	AWS A5.23/ASME SFA-5.23 EA2
<b>GMW AS EL 12</b>	AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EL12
<b>GMW AS 12 MK</b>	AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EM12K
<b>GMW AS 13 MK</b>	AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EM13K

### Propriedades Mecânicas Típicas

Arame	Condição	Limite de Escoamento	Resistência à Tração	Alongamento	Teste Charpy
<b>GMW AS EA2</b>	Como soldado CC(+) AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EA2	570 MPa	640 MPa	26 %	50 J a -29 °C
<b>GMW AS EL 12</b>	Como soldado CC(+) AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EL12	420 MPa	540 MPa	22 %	30 J a -29 °C
<b>GMW AS 12 MK</b>	Como soldado CC(+) AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EM12K	420 MPa	500 MPa	30 %	40 J a -29 °C
<b>GMW AS 13 MK</b>	Como soldado CC(+) AWS A5.17/ASME SFA-5.17 EM13K	450 MPa	530 MPa	29 %	35 J a -29 °C

### Composição Química %

Arame	C	Mn	Si	Cu	Mo
<b>GMW AS EA2</b>	0,06	1,40	0,43	0,08	0,48
<b>GMW AS EL 12</b>	0,08	0,50	0,10	0,35	-
<b>GMW AS 12 MK</b>	0,04	1,30	0,50	0,08	-
<b>GMW AS 13 MK</b>	0,04	1,40	0,66	0,08	-

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.