

Eletrodo revestido

GMW 7010 PLUS

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E7010-P1, E7010-G

Análise Química Típica %

| C | Mn | Si | S | P | Mo |
|------|------|------|---------|---------|------|
| 0,15 | 0,50 | 0,10 | ≤ 0,015 | ≤ 0,015 | 0,30 |

Características Técnicas

O **GMW 7010 PLUS** foi desenvolvido para a soldagem na vertical descendente de tubos, incluindo a classe X80. Apresenta excelente resistência à porosidade e excepcionais propriedades mecânicas.

Campo de Aplicação:

Soldagem de passe de raiz de tubos de até X80; soldagem na vertical descendente.

Propriedades Mecânicas (*valores típicos como soldado*)

| | |
|---------------------------------|-----------|
| Límite de Escoamento | ≥ 430 MPa |
| Resistência à Tração | ≥ 500 MPa |
| Alongamento | ≥ 22 % |
| Resistência ao Impacto (-30 °C) | ≥ 27 J |

Posições de Soldagem



Todas as posições.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

| Diâmetro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 3,20 | 350 | 75 – 130 |
| 4,00 | 350 | 90 – 185 |
| 5,00 | 350 | 140 – 225 |



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. 01/2024