

## GMW Flux 625

**Norma:**

EN760 – S A AF 2

**Características Técnicas**

O **GMW Flux 625** é um fluxo aglomerado para soldagem por arco submerso de aços inoxidáveis e ligas de Níquel. Possui ótima destacabilidade da escória; propicia um metal de solda com altos valores de tenacidade e temperaturas sub-zero.

**Temperatura de Ressecagem:**

200 a 250 °C

**Formas de Fornecimento**

Sacos ou baldes de 25 kg.

**Fluxo aglomerado para a soldagem de ligas e Aços Inoxidáveis.**

**Índice de Basicidade (Boniszewski)**

1,9

**Principais Características**

Densidade	1,30 kg / litro
Granulometria	0,2 – 2,0 mm
Tipo de Corrente	CC +