

GMW SA 3NiMo 1 / GMW FLUX FB

Normas:

AWS A5.23/ASME SFA-5.23: EF3/ F9A8-EG-F3 / F9A6-EF3-F3-N

Análise Química Típica %

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
Arame	0,12	0,10	1,60	0,005	0,004	0,95	0,60
Metal Depositado	0,09	0,30	1,70	0,012	0,010	0,90	0,50

Características Técnicas

O arame **GMW SA 3NiMo 1** foi desenvolvido para utilização na soldagem de aços para reatores, aços navais e aços estruturais de alta resistência.

O **GMW FLUX FB** é um fluxo básico com configuração de fluoreto, com alta basicidade e baixos níveis de impureza como **P** e **S**. Pode ser utilizado tanto em **CC** quanto em **CA**. Aplicado junto com arames de aço Carbono, baixa, média e alta liga. Apresenta excelentes resultados de tenacidade mesmo a baixas temperaturas.

Parâmetros de Soldagem**CC(+) ou CA**

Diâmetro (mm)	Vtagem (V)	Corrente (A)
2,40	27 – 35	350 – 450
3,20	27 – 35	400 – 550
4,00	27 – 35	450 – 600

Propriedades Mecânicas (como soldado)**Limite de Escoamento** 560 MPa**Resistência à Tração** 640 MPa**Alongamento** 20 %**Impacto Charpy**

a +20 °C 140 J

a -20 °C 100 J

a -60 °C 47 J

Granulometria: EN 760: 3 - 20 (0,3-2,0 mm)**Basicidade:** Mol-% = 3,5 / Peso-% = 2,6**Principais elementos (%):** $\text{SiO}_2 + \text{TiO}_2 = 15$ / $\text{CaO} + \text{MgO} = 35$ / $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{MnO} = 20$ / $\text{CaF}_2 = 26$ **Obs.:** Temperatura de ressecagem:
300 - 350 °C/2h.