GMW 7016 MR

Norma:

AWS A5.1/ASME SFA5.1 E7016-1 H4R

Análise Química Típica (%)

C	Si	Mn
0,07	0,50	1,10

Características Técnicas

O **GMW 7016 MR** é um eletrodo básico desenvolvido para soldas de alta qualidade; depósito de solda tenaz e livre de trincas à temperaturas abaixo de zero; adequado especialmente para a soldagem de passe de raiz (*recomenda-se a utilização de corrente com polaridade negativa*) e ideal para a soldagem em corrente alternada.

Baixos teores de hidrogênio (*de acordo com as condições da AWS, HD <4ml/100g de metal depositado*).

Propriedades Mecânicas (*valores típicos* como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 420 MPa
Limite de Resistência	510 – 640 MPa
Alongamento	≥ 25 %
Impacto Charpy V (+20 ºC)	≥ 110 J
Impacto Charpy V (-50 ºC)	≥ 47 J

Ressecagem: Se necessário, 250ºC / 2 h

Dimensões e Parâmetros de Soldagem
CC(+) - CC(-) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	55 – 85
3,20	350	80 – 140
4,00	350	110 – 180
5,00	450	180 – 230

Polaridade negativa para passe de raiz.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



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. 01/2021