

GMW 110 MC

Norma:

AWS A5.28/ASME SFA-5.28 E110C-GH4

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0,050	1,60	0,40	< 0,015	< 0,015	2,20	0,50	0,50

Características Técnicas

O **GMW 110 MC** é um arame do tipo Metal Cored, desenvolvido para a soldagem de aços de granulação fina. Em função de seu processo de fabricação, o arame proporciona um depósito de solda com teor de hidrogênio difusível inferior a 3 mL/100 g.

Entre suas principais características destacam-se a excelente aparência do cordão de solda, o baixo nível de respingos, a ausência de escória e a alimentação uniforme do arame, proporcionando maior estabilidade e produtividade ao processo de soldagem.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC (+)

Diâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)
1,20	120 – 320	18 – 33
1,60	170 – 400	22 – 38

Gás de Proteção: Argônio + 20 - 25% CO₂

Vazão de Gás: 15 a 20 litros/min.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

	Sem tratamento, como soldado	Com TT 580°C/2h
Limite de Escoamento	> 690 MPa	> 500 MPa
Resistência à Tração	770 - 900 MPa	800 - 870 MPa
Alongamento	20 %	> 19 %
Impacto a -51 °C	> 27 J	> 27 J

Posições de Soldagem



Todas as posições.



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. 05/2026