

**GMW**
WELDING

Eletrodo Revestido

GMW Softflow 55 HL

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW Softflow 55 HL** é um eletrodo com revestimento grafitico, indicado para soldagem de complexas e estressadas seções de componentes de Ferro fundido. Este eletrodo de Ferro-Níquel deposita rapidamente com excelentes propriedades de soldagem e com baixa corrente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+) / (-) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 120
3,20	350	100 – 130
4,00	450	120 – 160

Eletrodo de alto rendimento para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular ou ferro fundido com aço carbono.

Análise Química Típica %

C	Mn	Cu	Ni	Fe
1,00	0,65	1,00	50,00	balanço

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Resistência	550 MPa
Dureza	190 HB

Posições de Soldagem

Plana / Horizontal.