

GMW WIRE 80S Ni1

GMW ROD 80S Ni1

Normas:

AWS A5.28/ASME SFA-5.28 ER80S-Ni1

EN ISO 636-A G 3Ni1-MIG : W 3Ni1-TIG

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
0,10	1,00	0,50	0,010	0,010	0,05	0,90	0,02	0,20	0,01

Características Técnicas

O arame e a vareta denominados respectivamente: **GMW WIRE 80S Ni1** e **GMW ROD 80S Ni1** são cobreados, ligados ao Níquel, para a soldagem de aços com a finalidade de trabalhos em baixas temperaturas.

Boas propriedades de impacto abaixo de -45 °C.

Campo de Aplicação: indicado especialmente para a soldagem de EH36 e EH40.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	470 MPa mín.
Resistência à Tração	550 MPa mín.
Alongamento	24 % mín.
Impacto (a -45 °C)	27 J mín.

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min
CC(+)	1,20	26 – 30	100 – 270	Argônio + 5 % CO ₂	15 – 20
MIG	1,60	30 – 34	190 – 360		
CC(-)	1,60	—	50 – 110	100% Argônio	10 – 20
	2,40	—	80 – 160		
	3,20	—	120 – 220		

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. 02/2022