

GMW AS H12K MC

Norma:

AWS A5.17/ASME SFA5.17: F7A4-ECG

Características Técnicas

O **GMW AS H12K MC** é indicado para soldagem em passe único e multipasse de aços carbono e determinados aços de baixa liga, podendo ser utilizado como substituto em todas as aplicações nas quais seja empregado o arame sólido EH12K. Apresenta metal de solda com composição química semelhante à do arame sólido, bem como taxas de deposição superiores quando operado no mesmo nível de corrente. Produz cordão de solda com perfil mais amplo e menor penetração em comparação ao uso de arame sólido. Além disso, apresenta fácil remoção de escória, o que reduz o tempo de limpeza após a soldagem. O fluxo recomendado é o **GMW FLUX FA 501**, que ajuda a maximizar as propriedades de impacto.

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	P	S	Cu
0,080	0,58	1,72	0,021	0,011	0,07

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Impacto J a -40 °C
490	600	24	80

Parâmetros de Soldagem recomendados (valores típicos)

CC+

Diâmetro mm	Posição de Soldagem	WFS*	Amperagem	Voltagem	Stick out
2,40	Plana e Horizontal	1,5	250	27,5	25 - 32
		2,2	350	28	25 - 32
		3,3	450	29	25 - 32
3,20	Plana e Horizontal	1,4	350	28,5	25 - 32
		1,9	450	29,5	25 - 32
		2,5	550	30,5	25 - 32

* WFS = Wire Feed Speed (Velocidade de Alimentação do Arame)