

# GMW 410-15

## Características Técnicas

O **GMW 410-15** foi desenvolvido para soldar aços inoxidáveis do tipo AISI 403, 405, 410 e 416, assim como, revestir aços carbono para resistir à corrosão, erosão e abrasão. Este consumível, que produz um tipo de endurecimento temperável ao ar, requer temperatura de preaquecimento e interpassagem não inferior a 200 °C durante a soldagem.

Campo de Aplicação: rotores e carcaças de bombas, revestimento de eixos, sedes de válvulas, bem como na recuperação de tambores em indústria de borracha e revestimentos semi-usináveis em geral resistentes à corrosão, à temperatura, ao atrito metálico e cavitação da água.

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	350	60 – 80
3,20	350	80 – 110
4,00	450	100 – 140
5,00	450	130 – 170

## Norma:

AWS A5.4/ ASME SFA-5.4 E410-15

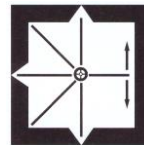
## Análise Química Típica %

C	Si	Cr	Mn
0,10	0,40	12,00	0,50

## Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Resistência à Tração	580 MPa
Alongamento	20%

## Posições de Soldagem



Todas as posições.



**GMW Embalagens a Vácuo**

Aumente a sua produtividade e **reduza** os seus custos utilizando os consumíveis de soldagem GMW WELDING.

**GMW WELDING**