

Arame Metal Cored

GMW 625 MC

Norma:

AWS A5.34/ASME SFA-5.34: ECNiCrMo-3

Análise Química Típica %

C	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,01	20,50	9,00	3,70	0,60	balanço

Características Técnicas

Arame do tipo Metal Cored à base de Níquel, utilizado principalmente para soldar ligas do tipo 625, 601, 802 e aços com 9% de Níquel. É usado amplamente, também, em superfícies de aço e para unir outras ligas à base de Níquel. Podemos elencar outras características como: opera com uma suave transferência de arco por spray; produz pouca ou nenhuma escória e praticamente nenhum respingo, minimizando a limpeza; oferece taxas de deposição mais altas e penetração mais controlada do que arame sólido equivalente. Como resultado, ele opera em velocidades de soldagem mais altas e lida melhor com ajustes inadequados de operação.

Campo de Aplicação

É amplamente utilizado em ambientes offshore e marítimos. É, também, uma excelente escolha para sistemas de tubulação e componentes de reatores na indústria de geração de energia. Outras aplicações são a junção de aços com 9% de Níquel utilizados em equipamentos de armazenamento e transporte de GLP e GNV.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	420 MPa
Resistência à Tração	760 MPa
Alongamento	30 %

Gás de Proteção

Argônio + 2% CO₂

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC (+)

<i>status</i>	Diâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)	Stick-out (mm)
Faixa	1,20	180 – 280	21 – 26	12 – 16
Otimizado	1,20	220	23	12 – 16
Faixa	1,60	200 – 380	24 – 27	12 – 16
Otimizado	1,60	280	25	12 – 16

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. 01/2022