

Eletrodo Revestido

GMW 307-17

Eletrodo superligado para a soldagem de aços inoxidáveis com aços carbono, baixa liga e aços manganês.

Norma:

AWS A5.4 /ASME SFA-5.4 E307-17

Características Técnicas

O **GMW 307-17** é um eletrodo 18Cr 9Ni 4Mn com alto teor de Manganês. Desenvolvido para soldagem de aço inoxidável com aços carbono ou aços baixa liga, bem como aços Manganês. O eletrodo **GMW 307-17** é fabricado com alma austenítica e com baixos teores de Fósforo e Enxofre.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	50 – 70
3,20	350	70 – 110
4,00	350	100 – 160
5,00	350	150 – 200

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,70	4,00	19,00	10,00	0,60

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	460 MPa
Resistência à Tração	620 MPa
Alongamento	30 %

Estrutura Metalúrgica : Austenita 100 %

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



GMW Embalagens a Vácuo

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

GMW WELDING