

GMW FC 625

Norma:

AWS A5.34/ASME SFA-5.34: ENiCrMo3T1-1/4

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0,020	0,20	0,50	21,50	Balanço	9,00	3,30

Características Técnicas

O **GMW FC 625** é um arame tubular à base de Níquel, com a composição química correspondente ao AWS ENiCrMo-3. A soldabilidade é boa em todas as posições de soldagem. Possui ótima estabilidade de arco, baixo nível de respingos e escória autodestacável. Pode ser utilizado com o gás de proteção CO₂ ou Ar-CO₂.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	460 MPa
Limite de Resistência	690 MPa
Alongamento	30 %

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Stick-out (mm)	Corrente (A)
1,20	23 – 29	130 – 250

Fluxo de Gás: 20 / 20 L/min.



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. 02/2023