

Eletrodo Revestido

GMW 800E

Características Técnicas

O **GMW 800E** é aplicado principalmente em serviços de alta temperatura, embora nada impeça a soldagem de aços e ligas de Níquel sujeitas a ambientes com temperaturas subzero. O metal de solda é livre de porosidade e micro trincas. Utilizado comumente para a soldagem de Inconel 800® e aços com 9% de Níquel. Áreas adicionais onde o **GMW 800E** pode ser aplicado em construção ou reparos: caixas para tratamentos térmicos, ganchos para tratamentos térmicos ou serviços com frequentes ciclos de temperaturas.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	50 – 80
3,20	350	70 – 100
4,00	350	90 – 140
5,00	400	120 – 170

O metal de base deve estar livre de graxas, óleos ou óxidos. Selecione a menor corrente possível. Mantenha o arco curto e o eletrodo na posição vertical (15°) em relação à peça e oscile no máximo 2,5 vezes o diâmetro da alma.

Norma:

AWS A5.11/ASME SFA-5.11: ENiCrFe-2

Análise Química Típica %

C	Cr	Mo	Fe	Nb	Ni
0,03	16,00	1,60	4,00	2,20	balanço

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	380 MPa
Limite de Resistência	610 MPa
Alongamento	30 %
Resistência ao Impacto +20°C	100 J
Resistência ao Impacto -196°C	65 J

Nota: caso necessário, o eletrodo deve ser ressecado a 250 °C durante 2 horas.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



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. 03/2023