

GMW FC 80 B2

Normas:

AWS A5.29/ASME SFA-5.29 : E81T-1 B2 C(M) H8
EN 12071: T CrMo1 P CM 1 H5

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,065	0,82	0,58	< 0,025	< 0,025	1,27	0,52

Características Técnicas

O **GMW FC 80 B2** é um arame tubular rutílico para a soldagem de união de aços 1,25%Cr-0,5%Mo resistentes à fluência até 500 °C ou enchimento em aços baixa liga desgastados utilizando-se gás de proteção Ar+CO₂. As principais qualidades deste arame são: excelente soldabilidade em todas as posições, excelente aparência do cordão de solda, escória de rápida solidificação e fácil remoção e isenção de respingos.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Resistência à Tração	≥ 700 MPa
Limite de Escoamento	≥ 635 MPa
Alongamento	≥ 20 %

Tratamento Térmico de 690 °C / 2,5 horas

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Stickout (mm)
1,20	22 – 34	190 – 300	15 – 25
1,60	23 – 36	210 – 360	15 – 25

Gás de Proteção : Ar + 15 - 25% CO₂.

Fluxo de Gás: 20 – 25 L/min.

No interesse da melhoria contínua a GMW Soldas Especiais 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. 00/2020