

GMW 307 HL

Eletrodo com alto rendimento. Indicado para o amanteigamento e reconstrução de Aços Manganês 14 %) e revestimentos protetores com alto teor de Cromo.

Norma:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E307-26
 EN ISO 3581-A : E 18 8 MPR 3 6 160

Análise Química Típica %

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

Características Técnicas

O **GMW 307 HL** é um eletrodo 18Cr 9Ni 4Mn com alto teor de Manganês. Desenvolvido para o amanteigamento de aços Manganês (14%) em equipamentos de britagem de minerais. A fácil remoção de escória, ausência de respingos e alto rendimento são as principais características do **GMW 307 HL**.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	485 N/mm ²
Limite de Resistência	680 N/mm ²
Alongamento	30 %
Dureza	220 HB

Estrutura Metalúrgica : Austenita 100 %

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,25	350	130 – 150
4,00	450	160 – 180
5,00	450	200 – 230

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal