

GMW XTRA H13

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW XTRA H13** é um eletrodo especial, desenvolvido para a fabricação ou recuperação de ferramentas ou moldes com o aço-ferramenta mais versátil e produzido no mundo: o AISI H13. Quando da recuperação de aços-ferramenta deve-se realizar um preaquecimento entre 300 – 500 °C (a temperatura máxima deve ser a temperatura de revenimento do aço a ser soldado) e entre 200 – 300 °C para aços média liga. O resfriamento deve ser feito lentamente em um forno, e para melhorar a tenacidade do metal de solda é recomendado um tratamento térmico após a soldagem. Matrizes e punções de forjamento, facas para corte a quente, moldes de fundição sob pressão e extrusão de ligas não ferrosas são típicas aplicações do eletrodo **GMW XTRA H13**.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+/CC- ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	70 – 100
3,20	350	100 – 130
4,00	350	130 – 170

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,50	0,50	0,30	5,50	1,50	1,00

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza como soldado:	55 HRC
Dureza após revenido:	52 – 55 HRC
Dureza após recozido leve:	42 – 48 HRC

A dureza vai variar em decorrência do total de diluição entre o metal de solda e o metal de base.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.