

GMW XTRA 67 S

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW XTRA 67 S** é um eletrodo que apresenta muito baixa diluição com o metal de base; ausência de escória; depósito espesso numa só camada; ótima resistência ao desgaste, bem como à abrasão, pressão e impacto.

Campo de Aplicação: martelos, facas para indústria de açúcar e álcool, revestimento de bagaceiras e componentes com alto nível de desgaste por abrasão.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(-), CC(+) e CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	110 – 150
4,00	450	140 – 180
5,00	450	190 – 250

Análise Química Típica %

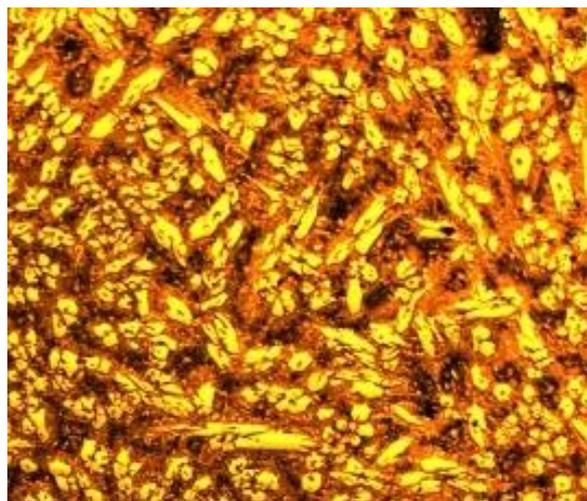
C	Si	Cr	AD
5,00	1,00	45,00	1,00

AD = Aditivos

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza do metal de solda:	> 60 HRC no 1º passe
---------------------------	-------------------------

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



Estrutura metalúrgica com carbonetos de Cromo M7C3.

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.

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. 01/2018