

GMW XTRA 600

Norma:

DIN 8555 E 6-UM-60

Características Técnicas

O **GMW XTRA 600** é um eletrodo com multi aplicações de revestimento duro em componentes sujeitos à abrasão e impactos. Indicado para a recuperação de rolos trituradores, transportadores de caçambas, rolos cônicos etc. O depósito de solda é isento de porosidade e tem estrutura homogênea, o que facilita a usinagem quando necessária.

Por meio de tratamento térmico de têmpera, pode-se aumentar a dureza acima de 62 HRC.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	90 – 120
4,00	450	140 – 170
5,00	450	180 – 220

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,50	0,60	0,50	0,60	6,50

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza do metal de base:	57 – 62 HRC
Dureza após recozimento:	1h a 800 °C: 28 – 32HRC
Têmpera a 1050 °C em óleo:	62 – 65 HRC
Temperatura revenimento:	200 °C

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.