

GMW XTRA D2 MC

Norma:

DIN 8555 MF 3-GF-55-ST

Características Técnicas

O **GMW XTRA D2 MC** é um arame Metal Cored indicado para a recuperação ou a confecção de ferramentas que trabalham a quente ou a frio, sujeitas ao desgaste por abrasão e compressão, combinado com impacto moderado em altas temperaturas, tais como: ferramentas de forjaria, facas de rebarbação de forjados, etc.

Pode ser usinado por meio de retífica ou ferramenta apropriada para a respectiva dureza.

Instruções de Soldagem:

Eliminar completamente todas as trincas existentes no metal de base. Aços-ferramenta exigem preaquecimento de 400 °C para ser reparados. É recomendável utilizar a tocha na posição perpendicular. O alívio de tensão pode ser aplicado com temperaturas de 550 °C e resfriamento lento.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Vtagem (V)	Corrente (A)	Stick out (mm)	Vazão de Gás (L/min.)
1,20	20 – 31	110 – 180	12 – 25	15 – 20
1,60	20 – 30	150 – 250	12 – 25	15 – 20

Gás de Proteção: 75% Ar – 25% CO₂

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
0,40	0,55	1,00	7,50	1,50	0,30

Dureza

Como soldado :	53 – 58 HRC
1 camada sobre Aço Carbono :	45 HRC

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

