

GMW NC 8

Norma:

Desenvolvimento GMW

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si
0,05	4,50	8,00	0,90	0,90	0,50

Características Técnicas

O GMW NC 8 foi desenvolvido especialmente para a recuperação de ferro fundido em frisos de moenda, falhas de fundição, recuperação de estampos e lingoteiras; apresenta, aproximadamente, 14% de elementos de liga. Pode ser utilizado, também, como almofada de ferro fundido de má qualidade onde não se conseguem soldagens perfeitas com os eletrodos à base de Níquel, assim como ser aplicado como almofada para os eletrodos de revestimentos duros, como por exemplo o GMW XTRA 60Cr ou o GMW XTRA 60CrR em componentes de ferro fundido.

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Dureza	35 – 38 RC
--------	------------

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 120
3,20	350	100 – 130
4,00	450	130 – 160
5,00	450	170 – 210

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding 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. 01/2021