

GMW XTRA 67 S

Norma:

DIN 8555 E10 UM 65 GRZ

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 |

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.

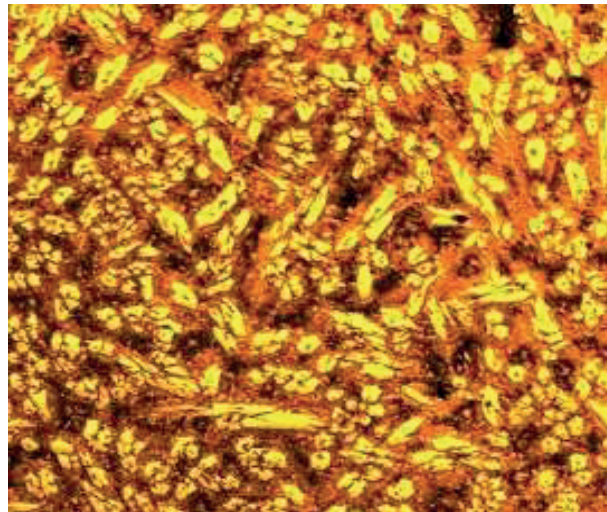
Análise Química Típica %

| C | Si | Cr | B |
|------|------|-------|------|
| 5,00 | 1,00 | 45,00 | 1,00 |

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.

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. 02/2021