

GMW XTRA HSS

Norma:

Desenvolvimento GMW

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1,00	0,50	0,30	5,00	8,00	1,50	2,00

Características Técnicas

O **GMW XTRA HSS** é um eletrodo especial que deposita um aço rápido. Indicado para a confecção de ferramentas de corte como tesouras para corte de lingotes a quente, matrizes para estampagem profunda, ferramentas para extrusão a frio e facas para moagem de vidro ou plástico na indústria de reciclagem.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza como soldado:	58 – 62 HRC
Dureza após revenido:	63 – 65 HRC
Dureza após recozido leve:	60 – 63 HRC

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

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+) / (-) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	100 – 120
4,00	450	120 – 150
5,00	450	150 – 230

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.