

# GMW XTRA 650 MC

Norma:

DIN 8555 MF 3 GF 60 ST

## Análise Química Típica %

| C    | Mn   | Cr   | Mo   | W    |
|------|------|------|------|------|
| 0,50 | 2,30 | 6,00 | 1,50 | 1,30 |

## Características Técnicas

O **GMW XTRA 650 MC** é um arame Metal Cored para a soldagem com proteção gasosa, ligado ao Cr-Mo-V-W, cujo depósito de estrutura martensítica apresenta excelente resistência à pressão e abrasão, mesmo sujeito a elevadas temperaturas. O depósito de solda apresenta como característica uma excelente resistência à fissuração, mesmo aplicando multipasses.

## Campo de Aplicação:

Soldagem de revestimento de peças de equipamentos sujeitas simultaneamente a impactos e abrasão em elevadas temperaturas como sinos de altos fornos, cilindros de laminação etc.

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

| Diâmetro<br>( mm ) | Corrente<br>( A ) | Voltagem<br>( V ) |
|--------------------|-------------------|-------------------|
| 1,20               | 160 – 260         | 18 – 26           |
| 1,60               | 200 – 350         | 24 – 29           |

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

### Dureza do metal depositado

Como soldado: 50 – 55 HRC

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

- Gás de Proteção: Argônio + 20 – 25% CO<sub>2</sub>
- Vazão de Gás: 15 a 20 litros/min.
- Stick-out: 15 - 20 mm



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