

GMW XTRA HWT MC

Características Técnicas

O arame metal cored **GMW XTRA HWT MC**, devido à sua resistência ao calor e tenacidade, é utilizado para ferramentas de trabalho a quente submetidas a alta tensão e simultaneamente a altas cargas mecânicas, térmicas e abrasivas, como por exemplo: matrizes de forjamento, para martelos de prensas, moldes de alumínio fundido, facas para trabalho a quente e soldagens de enchimento de perfis em aços baixa liga. Usinagens podem ser realizadas com ferramentas de Bits do tipo Aço HSS-M2.

Instruções para utilização

Limpar a área de soldagem até obter um brilho metálico. As trincas no metal base devem ser completamente removidas. A temperatura de preaquecimento de 400 °C deve ser mantida durante a soldagem. O alívio de tensão deve ser realizado de 550 °C a 580 °C. Geralmente, é suficiente um preaquecimento de 100 °C em materiais de baixa liga e sem liga.

Usar a técnica de soldagem de arrastar ou empurrar levemente com aproximadamente 20 mm de stick-out.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)
1,20	20 – 30	110 – 180
1,60	20 – 30	150 – 250

Gás de Proteção: Mistura Ar + CO₂ 75 / 25

Fluxo de Gás: 18 a 20 litros/min.

Norma:

Desenvolvimento GMW

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,25	0,50	0,60	5,50	2,70

Revenimento:

550 °C a 580 °C / 6 horas : 46 HRC

Dureza (como soldado):

42 – 46 HRC



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. 02/2025