

GMW XTRA HWT MC

Norma:

Desenvolvimento GMW

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(+)

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

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



Gás de Proteção: Mistura Ar + CO₂ 75 / 25

Fluxo de Gás: 18 a 20 litros/min.

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