

GMW XTRA 60Cr R

Normas:

DIN 8555 E 10-UM-60-GRZ

AWS A5.13/ASME SFA-5.13 ~EFeCr-A1

Características Técnicas

O **GMW XTRA 60Cr R** é um eletrodo que apresenta depósito de altíssimo teor de Carbonetos de Cromo, sendo utilizado em peças solicitadas pelo desgaste por abrasão severa, erosão, cavitação, atrito e impactos moderados, como por exemplo: extração de carvão, de minérios em geral, pedras, areia, cascalho etc.

Campo de Aplicação: revestimentos de dentes de escavadeiras, lâminas, carcaças de bombas de draga, rotores, placas de desgaste, martelos de moinhos, transportadores helicoidais, martelos de britadores, facas e martelos de usinas de açúcar etc.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC (+) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	90 – 130
4,00	450	130 – 150
5,00	450	140 – 190

Análise Química Típica %

C	Si	Cr
3,20	1,00	29,00

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza	60 HRC
--------	--------

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

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.



GMW
Embalagens
a Vácuo

Aumente a sua
produtividade
e **reduza**
os seus custos
utilizando os
consumíveis de
soldagem
GMW WELDING.



GMW SEV
Sistema de Embalagem a Vácuo

