

GMW XTRA AP OA

Norma:
DIN 8555 MF7-GF-200 KNP

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,40	0,60	16,00	9,00	0,50	0,20

Características Técnicas

O **GMW XTRA AP OA** é um arame tubular autoprottegido, para a soldagem com arco aberto e sem proteção gasosa. O depósito de solda austenítico e não magnético é tenaz, livre de trincas e endurece com o trabalho a frio; resistente ao impacto elevado, com abrasão moderada.

Campo de Aplicação:

Recomendado para operações automática e semiautomática no cladeamento e reconstrução de aço Manganês austenítico do tipo Hadfield, aço Carbono e aço baixa liga. O endurecimento é rápido com o trabalho a frio.

Indicado para reparar componentes de linhas de estradas de ferro, partes de dragas, dentes de caçambas e outras peças que trabalham com impactos.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Tensão (V)	Corrente (A)
1,60	22 – 30	150 – 350
2,00	23 – 30	200 – 400
2,40	26 – 30	250 – 450
2,80	28 – 30	300 – 500

Dureza

Após a soldagem: 200 – 230 HB

Após trabalho: 450 HB

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

