

GMW XTRA 65 S

Norma:

DIN 8555 E 10-UM-65-GRZ

Características Técnicas

O **GMW XTRA 65 S** é um eletrodo para revestimentos duros, que apresenta um depósito de carbonetos complexos à base de Cr Nb Mo W V. Indicado para o enchimento de todos os equipamentos sujeitos à abrasão e atritos severos, erosão e cavitação, tais como: transportadores sem fim, placas de desgaste dos britadores, moinhos de escória, componentes de jato de areia, pás de misturadores, quebradores de sinter, moinhos de carvão, carcaças e rotores de dragas, brocas de perfuração etc.

Este depósito pode servir também para resistir à mistura de aglomerados de minérios à temperaturas elevadas.

A resistência ao desgaste apresentada é sensivelmente mais elevada do que a dos eletrodos elaborados apenas à base de carbonetos de Cromo de dureza semelhante.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 120
3,20	350	110 – 140
4,00	450	140 – 190
5,00	450	190 – 250

Análise Química Típica %

Cr	C	Mo	Nb	W	V
23,00	4,50	7,00	7,00	2,00	1,00

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza do metal depositado : ~65 HRC

Devido aos altos teores do depósito em carbonetos de Nb e Mo e da alta porcentagem de elementos nobres, o seu depósito tem uma excelente dureza, uma moderada resistência aos choques e a propriedade de manter a dureza a quente em temperaturas operacionais até 700 °C.

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal.

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. 02/2021