

GMW XTRA C

Norma:

AWS A5.11/ASME SFA-5.11 ENiCrMo-5

Características Técnicas

O **GMW XTRA C** é um eletrodo especial à base de Níquel, ligado ao Cr-Mo-W, resistente ao calor-impacto-corrosão e desgaste. Este eletrodo é muito fácil de ser aplicado e a escória de fácil remoção; depósito limpo e sem porosidade. Em decorrência de uma composição química especialmente balanceada, o **GMW XTRA C** apresenta rendimento 20% superior aos produtos similares. É indicado para a recuperação ou fabricação de ferramentas de forjaria, extrusão a frio de metais, moldes de vidros etc. O depósito é usinável e muito tenaz; em trabalho, a dureza típica obtida é de aproximadamente 400 HB.

Análise Química Típica %

C	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0,10	16,00	17,00	4,50	6,00	bal

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza como soldado:	210 HB
após trabalho:	400 HB

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

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem
CC+/- ou CA**

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	300	65 – 80
3,20	300	70 – 100
4,00	400	90 – 120
5,00	400	110 – 140

Posições de Soldagem

Plana / Horizontal.