

GMW CHANFRER

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW CHANFRER** é um eletrodo revestido para corte e chanfro de uma grande gama de metais, tais como: Aço Carbono, Aço Fundido, Aço Inoxidável, Ferro Fundido e Ligas de Alumínio. A superfície do corte ou chanfro é lisa e limpa de resíduos de escória mas, caso seja realizada uma operação de soldagem no local cortado ou chanfrado, a boa prática indica que deve-se esmerilhar a superfície para eliminação de óxidos ou pontos duros.

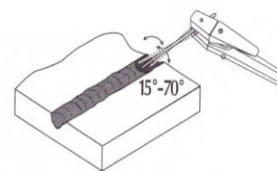
Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	140 – 180
4,00	450	200 – 250
5,00	450	250 – 300

Nota: Este eletrodo nunca deve ser ressecado.



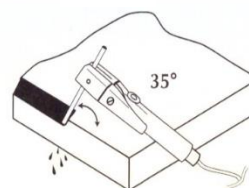
O movimento de cortar é uma forma de goivagem. O soldador segura o eletrodo em um ângulo de curso mais íngreme à peça de trabalho ($70^{\circ} - 80^{\circ}$), e move o arco em um movimento de "serrar".



O eletrodo tem um ângulo menor que o de goivagem.

A goivagem é limpa, o que permite a remoção do metal de grandes áreas, depósitos de revestimento duro, canais de alimentação de massalotes em fundições. O arco é aberto e então o eletrodo é oscilado de um lado para o outro, usando um ângulo de deslocamento de $15^{\circ} - 70^{\circ}$ em relação à peça de trabalho, dependendo da profundidade da goivagem.

Ângulo do Chanfro



O biselamento pode ser conseguido usando um ângulo de deslocamento de 90° , e ângulo de trabalho igual ao ângulo desejado.