

GMW HiCo

Norma:

Desenvolvimento GMW

Características Técnicas

O **GMW HiCo** é um eletrodo com revestimento básico, indicado para recuperação de componentes mecânicos de ferro fundido cinzento e nodular. As características do **GMW HiCo** são: arco estável e transferência uniforme; a superfície do cordão é lisa e sem trincas; a zona de transição é usinável, tendo o primeiro cordão de solda uma dureza de aproximadamente 230 HB e os seguintes de 180 HB. Os frisos de moenda, quando reconstruídos ou revestidos com o **GMW HiCo**, apresentam um aumento do pega do chapisco.

Limpar a superfície a ser soldada de oxidação, óleos ou resíduos de solda. Aplicar sobre a peça com um pequeno preaquecimento (200 °C) e não permitir que a temperatura ultrapasse os 350 °C. Os cordões são lisos, densos e sem porosidade, podendo ser facilmente usinado.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem**CC+**

| Diâmetro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 3,20 | 350 | 90 – 110 |
| 4,00 | 450 | 110 – 130 |

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

| | |
|-----------------------|-----------|
| Limite de Resistência | > 500 MPa |
| Alongamento | > 10 % |
| Dureza : | |
| 1º Camada | 230 HB |
| 2º Camada | 180 HB |

Posições de Soldagem

Todas as posições, exceto na vertical descendente.

No interesse da melhoria contínua a GMW Soldas Especiais 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.