

## GMW XTRA H13

### Norma:

Desenvolvimento GMW

### Características Técnicas

O **GMW XTRA H13** é um eletrodo especial, desenvolvido para a fabricação ou recuperação de ferramentas ou moldes com o aço-ferramenta mais versátil e produzido no mundo: o AISI H13. Quando da recuperação de aços-ferramenta deve-se realizar um preaquecimento entre 300 – 500 °C (a temperatura máxima deve ser a temperatura de revenimento do aço a ser soldado) e entre 200 – 300 °C para aços média liga. O resfriamento deve ser feito lentamente em um forno, e para melhorar a tenacidade do metal de solda é recomendado um tratamento térmico após a soldagem. Matrizes e punções de forjamento, facas para corte a quente, moldes de fundição sob pressão e extrusão de ligas não ferrosas são típicas aplicações do eletrodo **GMW XTRA H13**.

### Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+) / CC(-) ou CA

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	70 – 100
3,20	350	100 – 130
4,00	350	130 – 170

### Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,50	0,50	0,30	5,50	1,50	1,00

### Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

#### Dureza:

- como soldado	55 HRC
- após revenido	52 – 55 HRC
- após recozido leve	42 – 48 HRC

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

### Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.