

GMW XTRA 600 Kombat

Norma:

DIN 8555: E 6-UM-60-S

Características Técnicas

O **GMW XTRA 600 Kombat** é um eletrodo amplamente aplicado em peças de aço, aço fundido ou aços Hadfield, sujeitas a uma combinação de impacto, compressão e desgaste abrasivo, como por exemplo: roletes, tambores, superfícies de apoio, rolos, trilhos, sapatas de tratores, rodas dentadas, lâminas de arado, pás para movimentação de minerais e terra, mandíbulas trituradoras, batedores, peças de escavadeira, polias, placas de desgaste; indústria cerâmica, etc. Outra área em que este eletrodo produziu excelentes resultados foi na indústria automotiva, na construção de arestas em ferramentas de corte a frio (aços ligados ao Cromo).

Instruções de Soldagem

Mantenha o eletrodo na posição vertical o máximo possível. Soldar com um arco curto.

Em aços Carbono do tipo AISI 1020/A36 não é necessário preaquecimento. Já para aços ferramenta, a temperatura de preaquecimento deve ser entre 300 - 400 °C e resfriamento lento de aproximadamente 80 °C/hora

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	50 – 70
3,20	350	70 – 100
4,00	450	110 – 140
5,00	450	140 – 170

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,50	3,00	0,50	9,00	bal.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza do metal de solda (como soldado):	56 – 58 HRC
Após recozimento a 820 °C / forno:	25 HRC
Após têmpera a 850 °C / óleo:	52 – 54 HRC
Após têmpera a 1000 °C / óleo:	60 – 62 HRC

Obs.: 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.



GMW Embalagens a Vácuo

Aumente a sua produtividade e reduza os seus custos utilizando os consumíveis de soldagem GMW WELDING.

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. 01/2023