



# Eletrodo Revestido

## GMW 307 HL

Eletrodo com alto rendimento. Indicado para o amanteigamento e reconstrução de Aços Manganês ( 14 % ) e revestimentos protetores com alto teor de Cromo.

### Norma:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E307-26

### Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,70	4,00	19,00	10,00	0,60

### Características Técnicas

O **GMW 307 HL** é um eletrodo 18Cr 9Ni 4Mn com alto teor de Manganês. Desenvolvido para o amanteigamento de aços Manganês (14%) em equipamentos de britagem de minerais. A fácil remoção de escória, ausência de respingos e alto rendimento são as principais características do **GMW 307 HL**.

### Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

Limite de Escoamento	485 MPa
Limite de Resistência	680 MPa
Alongamento	30 %
Dureza	220 HB

Estrutura Metalúrgica : Austenita 100 %

### Dimensões e Parâmetros de Soldagem

#### CC(+) ou CA

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	80 – 120
3,20	350	130 – 150
4,00	450	160 – 180
5,00	450	200 – 230

### Posições de Soldagem



Plana / Horizontal

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. 03/2021