

GMW XTRA 65 CN

Norma:

Desenvolvimento GMW

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Nb	B
5,00	1,00	0,50	22,00	7,00	+

Características Técnicas

O **GMW XTRA 65 CN** é um eletrodo para revestimentos protetores com alto teor de Cromo, Nióbio e Boro, o que lhe confere grande quantidade de carbonetos complexos no depósito de solda resultando em grande resistência à abrasão. Este eletrodo proporciona a vantagem de ser um eletrodo metal *powder*, fato que facilita o controle do arco, rápida deposição e mínima diluição com o metal de base.

Campo de Aplicação: amplo campo de aplicação onde existe problema de alto nível de abrasão, tais como: fornos de cimento, dragagem de areia, bombas de concreto, martelos e facas em usinas de açúcar e, particularmente, para aplicação de picotes em frisos de moendas.

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

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 140
4,00	450	130 – 200
5,00	450	180 – 250

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza : 62 – 67 HRC

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

Posições de Soldagem


Plana / Horizontal.



GMW Embalagens a Vácuo

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

GMW WELDING