

# 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.

