

GMW XTRA 60Cr

Norma:

AWS A5.13/ASME SFA-5.13 EFeCr-A1

DIN 8555 E 10-UM-60

Características Técnicas

O **GMW XTRA 60Cr** é um eletrodo para revestimentos protetores com alto teor de Cromo, o que lhe confere grande quantidade de carbonetos de Cromo no depósito de solda ocasionando grande resistência à abrasão. Este eletrodo proporciona a vantagem de ser um metal powder, o que facilita o controle do arco, rápida deposição e mínima diluição com o metal base.

Ampla aplicação onde existe o 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(+)

Diâmetro	Comprimento	Corrente
(mm)	(mm)	(A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 120
4,00	450	110 – 140
5,00	450	130 – 160

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr
4,50	1,00	0,50	30,00

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza	58 – 62 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.