

GMW XTRA D2

Norma:

DIN 8555 E 3 UM 55 ST

Características Técnicas

O **GMW XTRA D2** é um eletrodo versátil para soldagem de aços-ferramenta. O depósito de solda é extremamente resistente à compressão e desgaste extremo. Idealizado para aços de trabalho a quente, punções, ferramentas de descascar, corte a frio e estampagem.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	80 – 110
4,00	450	100 – 140
5,00	450	130 – 170
6,00	450	130 – 170

Selecionar a menor corrente possível (para prevenir excesso de diluição com o metal base). Manter o arco curto e o eletrodo vertical em relação à peça. O controle do arco e a remoção da escória são fáceis de administrar, mesmo quando a peça estiver rubro.

Análise Química Típica %

C	Cr	Mo	Mn	Si
0,30	7,00	2,30	1,30	0,50

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza como soldado: 55 – 60 HRC

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

Temperaturas para Tratamento Térmico

Recozimento: 780 – 800 °C / 2h
Resfriamento lento: 40 °C / h
Têmpera: 1000 – 1050 °C
Resfriar em óleo
Revenir: 500 – 530 °C

Posições de Soldagem



Plana / Horizontal