



GMW WELDING
Inovação e Expertise

**Soluções de Soldagem
para o segmento
Açúcar & Etanol**



GMW
WELDING

A GMW Welding tem compromisso com a fabricação de consumíveis de soldagem sob uma única marca para atender toda a cadeia produtiva dos segmentos industriais:

Açúcar & Etanol, Siderurgia, Cimento, Mineração, Nuclear, Construção Naval, Petroquímica e Óleo & Gás.

A nossa expertise e experiência no desenvolvimento de consumíveis de soldagem sob demanda, permite o fornecimento de soluções únicas para nossos clientes.

Desde a fabricação de um equipamento até a recuperação de componentes críticos, nós temos a resposta para sua demanda.

Uma extensa gama de produtos é fabricada no Brasil para atender com qualidade e confiabilidade a indústria brasileira e o mercado de exportação.



Nossa planta industrial está dividida em 2 processos de produção:

Eletrodo Revestido

Desde a mistura das matérias primas, passando pela extrusão, secagem em fornos e embalagem, todo o processo é certificado e com garantia de qualidade.



Linha de extrusão de eletrodos



Embalagem a vácuo



Gravação de eletrodos

Arames Tubulares

Linha de produção de última geração, com capacidade de produção de Arames Tubulares de 1,20 até 3,20 mm. Sendo todo o processo produtivo controlado desde a mistura matérias primas, conformação da fita, trefilação e embalagem final.



Linha arame tubular



Embalagem a vácuo



Barrica de 250 Kg

Garra Hidráulica

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW 7018	GMW FC 71T-1C	Quebra e Reconstrução
GMW XTRA 60 Cr	GMW XTRA 64 OA	Revestimento das áreas que sofrem desgastes

Conjunto Porta Facas

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW 7018	GMW FC 71T-1C GMW FC 70T-4	Reconstrução
GMW XTRA 60Cr GMW XTRA 67 S	GMW XTRA 60 CrOA	Revestimento das áreas que sofrem desgastes

Facas

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW 7018	GMW FC 71T-1 DG	Reconstrução
GMW XTRA 67 S GMW XTRA 65 CN	GMW XTRA 58Nb OA GMW XTRA 65CN OA	Revestimento

Martelos Desfibradores

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW 7018	GMW FC 71T-1C GMW FC 70T-4	Reconstrução de medidas
GMW KOMBAT 600	GMW XTRA 600 TiC OA GMW KOMBAT 600 OA	Base
GMW XTRA 67 S GMW XTRA 65 CN	GMW XTRA 58Nb OA GMW XTRA 65CN OA	Revestimento

Camisa de Moenda

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW Cast Repair GMW NC 8	GMW BASEMAX MC GMW NC 8 MC	Base e Sobre-Base da camisa
GMW XTRA 600	GMW XTRA 600 MC	Lateral da camisa
GMW XTRA 67 S	GMW XTRA 60Cr OA	Picote
GMW SugarDur	GMW SUCRE-O	Chapisco
GMW NC 8 GMW Softflow 55 HL	GMW NC 8 MC GMW CastNi MC	Recuperação de quebra de friso

Pente e Bagaceira

Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Arame Flexível	Aplicação
GMW TITAN 312 S	-	-	Contorno dos dentes
GMW KOMBAT 600	GMW KOMBAT 600 OA	-	Base (opcional)
GMW XTRA 65 S	GMW Ultra Hard 67 GMW NiCARBW-G	GMW FLEX DUR 2000	Superfície dos dentes

Castelo

Reconstrução e Revestimento Protetor

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW TITAN 312 S GMW 309L-17	GMW FC 309L-TO	Enchimento de base dos mancais Recuperação de trincas

Luva de Engate

Reconstrução e Revestimento Não Ferroso

Eletrodo Revestido	MIG/MAG	Arame Tubular	Aplicação
GMW Softflow 55 HL GMW COOPER SnE	-	GMW CastNi MC	Reconstrução Revestimento

Roda Dentada

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW TITAN 312 S	-	Quebra e reconstrução
GMW XTRA 600	GMW XTRA 600 MC	Revestimento

Pinhão da Volandeira

Quebra, Reparo e Reconstrução

Eletrodo Revestido	Aplicação
GMW 8018 B2 GMW 11018 MR GMW 309LMo-17	Reconstrução / Reparo

Volandeira

Reparo

Eletrodo Revestido	Aplicação
GMW 8018 B2 GMW 11018 MR GMW 309LMo-17	Reparo

Quadrado do Eixo

Quebra, Reconstrução e Revestimento

Eletrodo Revestido	MIG/MAG	Aplicação
GMW 8018 - B2	GMW WIRE 80S - B2	Reparo de trincas e reconstrução

Flange

Almofada e Reconstrução

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW 7024 GMW XTRA 703	GMW FC 70T-4 GMW XTRA 600 OA	Almofada Revestimento

Rotor de Bomba

Reconstrução e Reparo

Eletrodo Revestido	Aplicação
GMW Softflow 55 HL	Metal de base: Ferro fundido
GMW COOPER SnE GMW COOPER AIE	Metal de base: Bronze estanho Bronze Alumínio
GMW 308L-17	Metal de base: Aço Inoxidável

Rodete

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	MIG/MAG	Arame Tubular	Aplicação
GMW 8018 B2 MR GMW 11018 MR	GMW FC 80 B2	GMW WIRE 80S-B2	Reparo de trincas e reconstrução
GMW XTRA 450 GMW XTRA 420	GMW XTRA 450 MC	GMW XTRA 450 OA GMW XTRA 420 OA	Revestimento

Exaustores

Revestimento e Chapa Revestida

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW XTRA 60Cr	GMW XTRA 60Cr OA	Liga a base de carbonetos de Cromo com altíssima resistência a abrasão. Dureza ~ 60HRC.
GMW XTRA 65CN	GMW XTRA 65CN OA	Liga a base de carbonetos de Cromo e Niobio com altíssima resistência a abrasão. Dureza ~ 65HRC.

Helicóide

Reconstrução e Revestimento Duro

Eletrodo Revestido	Arame Tubular	Aplicação
GMW XTRA 67 S	GMW XTRA 58Nb OA	Revestimento das cristas e laterais de pressão
GMW 11018-MR	-	Reconstrução

Ferro Fundido

Reconstrução e Reparo de trincas

Eletrodo Revestido	Norma	Aplicação
GMW Softflow 99	AWS ENi-CI	Eletrodo de Níquel para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular, bem como ferro fundido com aço carbono. Feito com alma de Níquel puro e depósito limável.
GMW Softflow 85	Desenvolvimento GMW	Eletrodo de Níquel-Ferro para soldagem de ferro fundido cinzento, ferro fundido nodular, bem como Ferro fundido com aço Carbono. Zona de transição usinável e mínima diluição com o metal base.
GMW Softflow 60	AWS ENiFe-CI	Eletrodo com revestimento grafitico, indicado para a soldagem de complexas e estressadas seções de componentes de ferro fundido. Este eletrodo de Níquel-Ferro deposita rapidamente com excelentes propriedades de soldagem e com baixa corrente.
GMW Softflow 55 HL	Desenvolvimento GMW	Eletrodo com revestimento grafitico, indicado para soldagem de complexas e estressadas seções de componentes de ferro fundido. Este eletrodo de Ferro-Níquel deposita rapidamente com excelentes propriedades de soldagem e com baixa corrente.
GMW NC 8	Desenvolvimento GMW	Desenvolvido especialmente para a recuperação de ferro fundido em frisos de moenda, falhas de fundição, recuperação de estampos e lingoteiras.
GMW Cast Repair	AWS ESt	Eletrodo com revestimento grafitico, indicado para a realização de almofada sadia, sob ferro fundido de má fundição ou contaminado de óleos ou resíduos pertinentes à operação do componente a ser soldado.

Eletrodos para Corte, Goivagem e Chanfro

Eletrodo Revestido	Aplicação
GMW CHANFRER	Eletrodo para corte e chanfro, sua formulação especial gera um notável efeito de sopro, possibilitando a utilização em todos os tipos de aços e ferros fundidos.
GMW GRAPHIT	Eletrodo de grafite com revestimento cobreado para corte e goivagem. Necessita uso de ar comprimido.

Aços Inoxidáveis Austeníticos

Solda de União em chaparias, Tubulações e Demais Componentes

Eletrodo Revestido	MIG/FCAW	TIG	Aplicação
GMW 308L-17 AWS E308L-17	GMW WIRE 308LSi AWS ER308LSi GMW FC 308L AWS E308LT1-1/4	GMW ROD 308L AWS ER308L	Soldagem de aços inoxidáveis AISI 304/308/308H.
GMW 310-16 AWS E310-16	GMW WIRE 310 AWS ER310 GMW FC 310L AWS E310T1-1	GMW ROD 310L AWS ER310	Soldagem de aços inoxidáveis refratários AISI 310.
GMW 316L-17 AWS E316L-17	GMW WIRE 316LSi AWS ER316LSi GMW FC 316L AWS E316LT1-1/4	GMW ROD 316L AWS ER316L	Soldagem de aços inoxidáveis CrNiMo AISI 316/316L.
GMW 318-17 AWS E318-17	GMW WIRE 318LSi AWS ER318LSi GMW FC 318L AWS E318LT1-1/4	GMW ROD 318 AWS ER318	Soldagem de aços inoxidáveis CrNiMo AISI 316L/316Cb, estabilizado ao Nb.
GMW 347-17 AWS E347-17	GMW WIRE 347Si AWS ER347Si GMW FC 347 AWS E347T1-1/4	GMW ROD 347 AWS ER347	Soldagem de aços inoxidáveis AISI 304L/321/347, estabilizado ao Nb.

Solda de Manutenção. União entre Aços Dissimilares e Cladding

Eletrodo Revestido	MIG/FCAW	TIG	Aplicação
GMW 309L-17 AWS E309L-17	GMW WIRE 309LSi AWS ER309LSi GMW FC 309 AWS E309LT1-1/4	GMW ROD 309L AWS ER309L	Soldagem dissimilares entre aços inoxidáveis tipo AISI 304L/304/308L/308 com aços ao carbono ou de baixa liga.
GMW 309LMo-17 AWS E309MoL-17	GMW WIRE 309LMo AWS ER309LMo GMW FC 309LMo AWS E309LMoT1-1/4	GMW ROD 309LMo AWS ER309LMo	Soldagem dissimilares entre aços inoxidáveis tipo AISI 316/316L com aços ao carbono ou de baixa liga.
GMW TITAN 312 S AWS E312-17	GMW WIRE 312 AWS ER312 GMW FC 312 AWS E312T1-1/4	GMW ROD 312 AWS ER312	Liga de "Cromo-Níquel" para soldagem de manutenção em geral em peças de todos os tipos de aços. Excepcional soldabilidade em todas as posições exceto a vertical descendente. Aplicável em trabalhos delicados, por exemplo: Sacar parafusos.

Solda de Aços do tipo Hadfield, Almofada para Revestimentos Protetores e Cladding

Eletrodo Revestido	MIG/MAG	Arame Tubular	Aplicação
GMW 307-16 AWS E307-16	GMW WIRE 307Si AWS ER307Si	GMW FC 307 AWS ER 307	Liga tipo "CrNiMn" para aplicação de almofada e soldagem de aços Hadfield
GMW 307 HL AWS E307-26	GMW WIRE 307Si AWS ER307Si	GMW 4370 OA EN 14700 MF 8 GF 200 ZRKN	Liga tipo "CrNiMn" de alto rendimento metálico.
GMW 309L-17 AWS E309L-17	GMW WIRE 309LSi AWS ER309LSi	GMW FC 309L-TO AWS E309LT0-1	Liga tipo "CrNi" para almofadas, cladding e solda entre aços dissimilares.

TABELAS CONSUMÍVEIS

AÇO CARBONO E BAIXA LIGA		ANÁLISE QUÍMICA (%)							
Produto	Norma	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Outros	Dureza*
GMW 7018	AWS E7018	0,06	0,45	1,10	-	-	-	-	-
GMW 7024	AWS E7024	0,10	0,70	1,25	-	-	-	-	-
GMW 11018 MR	AWS E11018M H4R	0,06	0,45	1,60	0,30	0,40	1,80	-	-
GMW 8018 B2 MR	AWS E8018-B2 H4R	0,06	0,45	0,80	1,40	0,60	-	-	-
GMW FC 71T-1 DG	AWS E71T-1C /1M	0,05	0,50	1,30	-	-	-	-	-
GMW FC 70T-4	AWS E70T-4	0,25	0,20	0,40	-	-	-	Al-1,50	-
GMW FC 80 B2	AWS E81T-1 B2 C H8	0,065	0,58	0,82	1,27	0,52	-	-	-

REVESTIMENTO PROTETOR		ANÁLISE QUÍMICA (%)								
Produto	Norma	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Outros	Dureza*	
GMW XTRA 450	DIN 8555 E10 UM 65 GRZ	0,40	0,50	1,50	2,50	0,30	-	V - 0,30	45 HRC	
GMW XTRA 600	DIN 8555: E 6-UM-60	0,50	0,60	0,50	6,50	0,60	-	-	60 HRC	
GMW XTRA KOMBAT 600	DIN 8555: E 6-UM-60-S	0,50	3,00	0,50	9,00	-	-	-	60 HRC	
GMW XTRA 60 Cr	AWS EFeCr-Al	4,50	1,00	0,50	30,00	-	-	-	62 HRC	
GMW XTRA 67 S	DIN 8555 E10 UM 65 GRZ	5,00	1,00	-	45,00	-	-	B-1,00	67 HRC	
GMW XTRA 65 CN	Desenvolvimento GMW	5,00	1,00	0,50	22,00	-	7,00	-	65 HRC	
GMW XTRA 65 S	DIN 8555 E10-UM-65-GRZ	4,50	1,20	1,00	23,00	7,00	2,00	W-2,00 V-1,00	65 HRC	
GMW XTRA 420 OA	Desenvolvimento GMW	0,30	0,50	1,00	13,00	-	-	-	50 HRC	
GMW SugarDur	Desenvolvimento GMW	4,00	1,00	1,00	30,00	-	-	-	62 HRC	
GMW XTRA 450 OA	Desenvolvimento GMW	0,40	0,50	1,50	2,50	0,30	-	V-0,30	45 HRC	
GMW XTRA 600 MC	DIN 8555: MF 6-GF-60	0,60	1,20	1,30	7,00	0,60	-	W-1,00	60 HRC	
GMW KOMBAT 600 OA	DIN 8555: MF 10 GF 55 GPS	0,50	2,70	1,50	9,00	-	-	-	60 HRC	
GMW XTRA 600 OA	MF 6-GF-60-GP	0,60	1,00	1,50	8,00	0,50	-	-	58 HRC	
GMW XTRA 600 TIC OA	DIN 8555 MF 10 GF 55 GPS	1,80	0,70	1,20	6,50	0,80	-	Ti-5,00	58 HRC	
GMW XTRA 60Cr OA	DIN 8555 MF 10 GF 60 GRZ	4,00	1,20	1,00	1,00	22,00	-	-	60 HRC	
GMW XTRA 58 Nb OA	Desenvolvimento GMW	1,50	1,00	1,00	7,00	8,50	-	-	58 HRC	
GMW SUCRE-O	Desenvolvimento GMW	4,00	1,50	1,00	20,00	-	-	-	60 HRC	
GMW XTRA 65 CN OA	DIN 8555 MF 10 GF 65 GRZ	5,00	1,00	1,00	22,00	-	6,50	-	65 HRC	
GMW XTRA 64 OA	DIN 8555 MF10-GF-65-GZ	3,80	-	-	22,00	-	-	W-0,80 V-0,80	65 HRC	
GMW Ultra Hard 67	Desenvolvimento GMW	1,50	1,50	1,00	18,00	-	5,00	B-4,00	68 HRC	
GMW NiCARBW-G	DIN 8555 MF 21-GF-55 CGRZ	Ni - Balanço Cr-18,00 CW - 21,00 B - 1,00 Fe>1,00								58 HRC
GMW FLEX DUR 2000	Desenvolvimento GMW	~ 63% de Carboneto de Tungstênio ~ 37% de Ni, Cr, Fe e B								60 HRC

*3 camadas como soldado

FERRO FUNDIDO		ANÁLISE QUÍMICA (%)							
Produto	Norma	C	Si	Mn	Cr	Fe	Ni	Outros	Dureza*
GMW Softflow 55 HL	Desenvolvimento GMW	1,00	-	0,65	-	Balanço	50,00	-	190 HB
GMW Softflow 60	AWS ENIFe-CI	1,00	0,25	0,65	-	Balanço	55,00	-	180 HB
GMW Softflow 85	Desenvolvimento GMW	1,40	1,00	0,80	-	10,00	Balanço	-	180 HB
GMW NC 8	Desenvolvimento GMW	0,05	0,50	0,90	4,50	-	8,00	Mo-0,90	38 HRC
GMW Cast Repair	AWS Est	0,25	0,20	0,40	-	-	-	Al-1,50	330 HB
GMW CastNi MC	Desenvolvimento GMW	0,10	0,20	0,40	-	Balanço	30,00	Al-1,50	150 HB
GMW BASEMAX MC	Desenvolvimento GMW	0,80	0,50	1,00	-	-	4,00	Al-1,50	30 HRC

*3 camadas como soldado

AÇO INOXIDÁVEL (ELETRODO + ARAME)		ANÁLISE QUÍMICA (%)							
Produto	Norma	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Outros	Dureza*
GMW TITAN 312 S	AWS E312-17	0,09	0,80	0,90	29,00	-	9,80	-	-
GMW 308L-17	AWS E308L-17	0,03	0,80	0,70	19,50	-	10,00	-	-
GMW 309L-17	AWS E309L-17	0,03	0,80	0,70	23,00	-	12,50	-	-
GMW 309LMo-17	AWS E309LMo-17	0,03	0,80	0,70	22,50	2,70	12,50	-	-
GMW 310-16	AWS E310-16	0,10	0,60	2,00	25,00	-	21,00	-	-
GMW 316L-17	AWS E316L-17	0,03	0,80	0,75	19,00	2,60	12,50	-	-
GMW XTRA 420 OA	AWS E420-15	0,40	0,50	0,50	13,00	-	-	-	50 HRC
GMW 307 HL	AWS E307-26	0,06	0,70	4,50	19,00	0,60	10,00	-	-
GMW 4370 OA	EN 14700 MF 8 GF 200 ZRKN	0,10	0,60	6,50	19,00	-	8,50	-	-

LIGA DE COBRE		ANÁLISE QUÍMICA (%)							
Produto	Norma	Sn	Si	Mn	Cu	Al	Fe	Outros	Dureza*
GMW COOPER SnE	AWS ECuSn-C	7,00	0,20	-	Balanço	-	8,50	-	75 HB
GMW COOPER AIE	AWS ECuAl-Al	-	-	0,50	Balanço	8,00	1,00	-	130 HB

*3 camadas como soldado

CORTE E CHANFRO		APLICAÇÃO							
Produto	Norma								
GMW CHANFRER	Desenvolvimento GMW	Eletrodo para corte e chanfro, sua formulação especial gera um notável efeito de sopro, possibilitando a utilização em todos os tipos de aços e ferros fundidos.							
GMW GRAPHIT	Desenvolvimento GMW	Eletrodo de grafite com revestimento cobreado para corte e goivagem. Necessita uso de ar comprimido.							



GMW

WELDING

Welding Consumables
Consumibles para Soldadura
Consumíveis de Soldagem

www.gmw.com.br
marketing@gmw.com.br
11 2211-4441

 @gmw_welding

 GMW WELDING

 GMW WELDING

 gmwwelding

