

Arame Tubular Autoprottegido

GMW XTRA 64 OA

Norma:

DIN 8555 MF10-GF-65-GZ

Características Técnicas

O **GMW XTRA 64 OA** é um arame tubular autoprottegido, com uma microestrutura martensítica e carbonetos complexos de Cromo, Tungstênio e Vanádio. O depósito de solda é extremamente resistente à abrasão mineral e altas temperaturas. A dureza diminui em 15% a 400 °C e aproximadamente 25% a 600 °C. A melhor performance apresentada acontece com a aplicação de duas camadas, com uma espessura máxima de 8 mm.

Os depósitos deste arame tubular não podem ser tratados termicamente, usinados ou forjados. Em superfícies com revestimentos antigos, recomendamos a aplicação como almofada do nosso arame tubular GMW 4370 OA.

Campo de Aplicação: as aplicações típicas deste arame tubular são: revestimentos em peças para maquinários de terraplanagem, equipamentos trituradores de rochas e peças submetidas a desgaste na indústria de cimento e cerâmica, peças para equipamentos de mineração em geral.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

Diâmetro (mm)	Tensão (V)	Corrente (A)
1,60	20 – 26	160 – 260
2,00	22 – 27	220 – 280
2,40	24 – 28	260 – 340
2,80	25 – 29	300 – 400

Análise Química Típica %

C	Cr	V	W
3,80	22,00	0,80	0,80

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza	63 – 67 HRC
Dureza até 400 °C	52 – 55 HRC
Dureza até 600 °C	45 – 50 HRC

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