

Welding Alloys Stelloy 1

AWS A5.21/A5.21: ER CCoCr-C ASME SFA-A5.21: ER CCoCr-C

Propriedades

Arame tubular com excelentes características de soldabilidade, ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. Metal de solda levemente magnético com boas características de acabamento e polimento por esmerilhamento ou usinagem com ferramentas de carboneto de tungstênio. Indicado para soldagem na posição plana.

Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou inoxidáveis para aplicações que devam resistir à ação combinada de abrasão severa, corrosão e elevadas temperaturas até 900°C. Empregado em válvulas de motores de combustão, ferramentas de corte, perfuração, misturadores e moagem.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Cr	W	Mn	Si	Fe	Co
2.3	29	12	1.0	1.0	4.0	Bal.

Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HB] +600°C
53	370

*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC +)

Diâmetro	1,2	1,6	
Parâmetros	Corrente (A)	100-250	140-350
	Tensão (V)	16-29	16-30
Embalagem (kg)	15	15	

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos (300°C/2h), aplicar preaquecimento (500-600°C), soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Gás de proteção Argônio puro ou misturas (Ar + 2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (16-20 l/min.). Stick-out (15-25 mm).

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1

