

# Welding Alloys Stelloy 21

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

## Propriedades

Arame tubular com excelentes características de soldabilidade, fluidez 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	Mo	Ni	Mn	Si	Co
0.25	30	5.5	3.0	1.0	1.0	Bal.

## Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HB] +600°C
33	235

\*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)	16-39	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%O<sub>2</sub>) ou (Ar + 2-3%CO<sub>2</sub>). 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