

Weartech WT-1

AWS A5.13/A5.13: E CoCr-C ASME SFA-A5.13: E CoCr-C

Propriedades

Eletrodo revestido rufílico com excelente característica 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 usinagem com ferramentas de carboneto de tungstênio. Indicado para soldagem na posição plana.

Aplicações

Excelentes propriedades contra a forte abrasão, erosão e corrosão em ambientes de alta temperatura (900° C). Este eletrodo pode ser usado também perfeitamente para aplicações sujeitas a fricção elevada.

Vapor-válvulas, bombas para líquidos de alta temperatura, corte lâminas, exaustão válvulas.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
1,7 - 3,0	25 - 33	11 - 14	<3,0	<1,0	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HRc] + 600°C	Dureza [HRc] + 800°C
54	42	34

*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC +)

Diâmetro (mm)	2,50	3,25	4,00	5,00
Comprimento (mm)	350	350	350	350
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	60-80	70-110	90-130	110-150
TENSÃO (V)	21-27	22-28	22-28	22-28

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.

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