

Weartech WT-12

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

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

Esta liga é indicada particularmente aos revestimentos que devem resistir à abrasão e aos impactos simultâneos. As aplicações deste eletrodo são as seguintes: facas e ferramentas para trabalhar plásticos, madeira e papel, válvulas de registro para a indústria química, lâminas de faca para fabricação de molas forjadas, tesouras manuais para chapas, forjaria de molas industriais automobilísticas e ferroviárias, revestimentos protetores de eixos, superfície de apoio em balancins, assento de válvulas, superfície de deslizamento, anéis de vedação, roscas sem fim para prensas, dentes de serras etc.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
1,0-1,7	25,0-32,0	7,0-9,5	<3,0	<1,0	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRC] +20°C	Dureza [HRC] + 600°C
46-48	40

*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC +)

	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

