

Weartech WT-21

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

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

Soldagem de revestimentos duros resistentes à trincas em componentes sujeitos a combinação de impacto, pressão, abrasão, corrosão a altas temperaturas até 900° C, tal como faces de selagem em bombas de água, gás, vapor e ácidos, sede de válvulas, componentes de usinas termoelétricas, ferramentas de trabalho a quente com alteração de cargas térmicas. Excelente característica de deslizamento, polimento e tenacidade, endurecimento por trabalho, não magnético e usinável com ferramentas de corte.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
0,15-0,40	24,0-29,0	<0,5	2,0-4,0	4,5-6,5	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRC] +20°C	Dureza [HB] + 600°C
30-32	240

*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)	70-90	100-140	130-180	180-220
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 (150-400°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