

Weartech WT-6

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

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

Com alto teor de Cobalto de múltiplas aplicações e alta resistência ao impacto, atrito e compressão. Especialmente indicado nos casos onde as peças estiverem sujeitas a grandes oscilações de temperatura e à corrosão em indústrias químicas e petroquímicas. Exemplo de uso específico: válvulas e sede de válvulas, anéis de vedação, lâminas de corte a quente, rebarbadores, cilindros de trefiladores de arame, guias de laminação, punções, matrizes, carcaças de bombas para produtos corrosivos e pás de misturadores.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
0,7-1,4	25,0-32,0	3,0-6,0	<3,0	<1,0	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típica do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HRc] + 600°C
40-42	33

*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