

# Tec Alloy 1

AWS A5.21/A5.21: ER CoCr-C ASME SFA-A5.21: ER CoCr-C

## Características

Vareta Nua com carbeto de cromo (~19%) em uma matriz de cobalto-cromo-tungstênio, resistente a severas abrasões, impacto e corrosão, seu depósito é levemente magnético. Devido a sua alta dureza o depósito de solda tem tendência a apresentar trincas durante o resfriamento, estas trincas podem ser evitadas ou reduzidas com pre-aquecimento da peça, controle de temperatura nos entre-passes e técnicas de resfriamento no pós-soldagem. Embora as ligas de cobalto-cromo-tungstênio tem uma leve perda de dureza em altas temperaturas, são consideradas imunes a têmpera. Este eletrodo é utilizado em aplicações sujeitas a fricção elevada, válvulas, bombas para líquidos de alta temperatura, corte de lâminas e facas, válvulas de exaustão, crista de rosca extrusora, martelos de diversos tipos de indústria. O depósito pode ser usinado com ferramentas de metal duro.

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
2.0-3.0	max. 1.0	max. 2.0	26-33	max. 3.0	max. 1.0
Fe	W	Co	B	V	Outros
max. 3.0	11.0-14.0	Rem.	-	-	max. 0.5

**\*Dureza típica do depósito de solda a 20°C:** 54 HRC (\*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.)

## Dimensões e Parâmetros em processo TIG (DC-)

Diâ. X Comprimento	Amperagem	Tensão	Gás (Vazão)	Embalagem	Posição
3.20 X 350 mm	90-130 A	13-16 V	100% Ar. (4-8L/Min.)	Caixa c/ 5 kg	
4.00 X 350 mm	120-160 A	15-18 V	100% Ar. (4-8L/Min.)	Caixa c/ 5 kg	
5.00 X 1000 mm	130-170 A	17-20 V	100% Ar. (4-8L/Min.)	Caixa c/ 5 kg	

## Procedimento básico para soldagem em processo TIG

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, quando necessário aplicar pré-aquecimento na peça de 400-600°C dependendo do tipo de aço, soldar com a amperagem mais baixa possível e elevada velocidade fazendo 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. JUNHO/20 – REV. 2