

Tec Alloy 6

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

Características

Vareta Nua com carbeto de cromo (~13%) em uma matriz de cobalto-cromo-tungstênio, resistente a abrasões diversas, impacto, desgaste metal-metal particularmente em situações de alta carga de trabalho, o alto teor de liga da matriz também oferece excelente resistência à corrosão, oxidação e retenção elevada de temperatura da dureza a quente até um máximo de 650 ° C. Embora as ligas de cobalto-cromo-tungstênio tem uma leve perda de dureza em altas temperaturas, não estão sujeitas a transformação alotrópica e, portanto, não perdem suas propriedades se posteriormente tratado termicamente. Seu depósito é levemente magnético. Utilizado em peças e equipamentos sujeitos 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, guias de laminação, punções, matrizes, carcaças de bombas para produtos corrosivos, roscas extrusoras e pás de misturadores. 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
0.9-1.4	max. 1.0	max. 2.0	26-32	max. 3.0	max. 1.0
Fe	W	Co	B	V	Outros
max. 3.0	3.0-6.0	Rem.	-	-	max. 0.5

***Dureza típica do depósito de solda a 20°C:** 42 HRC (*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.)

Dimensões e Parâmetros em processo TIG (DC-)

Diã. X Comprimento	Amperagem	Tensão	Gás (Vazão)	Embalagem	Posição
2.50 X 350 mm	80-120 A	9-13 V	100% Ar. (4-8L/Min.)	Caixa c/ 5 kg	⌞ ⌞
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.