

# Weartech WT-12

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

## Propriedades

Vareta com excelentes características de soldabilidade e fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão durante a soldagem. Metal de solda levemente magnético, com boas características de acabamento e polimento por esmerilhamento ou usinagem com ferramentas de carboneto de tungstênio. Indicado para soldagem em todas as posições.

## Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou inoxidáveis para aplicações que devam resistir à ação combinada de abrasão severa, corrosão e elevadas temperaturas até 900°C. Empregado em válvulas de motores de combustão, ferramentas de corte, perfuração, misturadores e moagem.

## 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
48-50	40

\*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.

## Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC -)

Diâmetro (mm)	2,50	3,25	4,00	5,00
Comprimento (mm)	350	350	350	350
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	130-170
TENSÃO (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, aplicar preaquecimento (500-600°C), soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Gás de proteção Argônio puro (99,95%). Vazão de gás (4-8 l/min.).

**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