

Weartech WT-21

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

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
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 -)

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 (150-400°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