

Tec Alloy 21

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

Características



Eletrodo com resistência e ductilidade muito boas em temperaturas de até 1150°C. O depósito é resistente a choques térmicos e atmosferas oxidantes e redutoras. O depósito é uma liga reforçada com solução sólida com uma fase de carboneto relativamente baixa em relação a microestrutura. Por isso, a liga é muito resistente e endurece durante o trabalho. O depósito tem excelente resistência a escoramento e também é muito resistente à erosão por cavitação. Utilizado em componentes de motores a jato, como pás e palhetas de turbinas, faces de selagem em bombas de água, gás, vapor e ácidos, sede de válvulas, componentes de usinas termoelétricas, ferramentas de trabalho a quente com alteração de cargas térmicas. Excelente característica de deslizamento, polimento e tenacidade, não magnético e usinável.

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.15-0.40	max. 1.5	max. 2.0	24-29	2.0-4.0	4.5-6.5
Fe	W	Co	B	V	Outros
max. 5.0	max. 0.50	Rem.	-	-	max. 1.0

***Dureza típica do depósito de solda a 20°C:** 29 HRC (*Dureza atingida em múltiplos passes de solda.)

Dimensões e Parâmetros em CC+

Diâ. X Comprimento	Amperagem	Embalagem	Posição
3.20 X 350 mm	80-100 A	Caixa com 5 kg	
4.00 X 350 mm	100-160 A	Caixa com 5 kg	

Procedimento básico para soldagem

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos a 300°C por 2h, 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/2020 – REV. 2