



WI DUR 06 – E COCR A

ASME /AWS SFA 5.13 E CoCr-A

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



REVESTIMENTO DURO - ELETRODOS

Eletrodo à base de cobalto, cromo e tungstênio, com excelente resistência ao desgaste por fricção, cavitação, corrosão e oxidação em temperaturas até 600°C. Indicado para revestimentos de sedes de válvulas, tenazes, válvulas de motores a combustão, etc. Na soldagem oxiacetilênica, usar chama carburante.

APLICAÇÃO

Indicado para revestimento de sedes de válvulas, equipamentos para manuseio de aços aquecidos (tenazes), turbinas, válvulas de motores a combustão.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	SI	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co							
0,7-1,4	2,0 Max.	2,0 Max.	25,0-32,0	3,00 Max.	1,00 Max.	5,0 Max.	7,0-9,5	Restante							

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza
23-47 HRC

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
3,25	70-110	CC+
4,00	90-170	
5,00	130-180	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.