

Eletrodo Weartech WT-12

Classificação

AWS 5.13 ASME SFA 5.13-2010 E CoCr-B

Descrição / Aplicações

Eletrodo Revestido para revestimento duro, composto de Co-Cr-W, com elevada resistência a abrasão, corrosão a quente ou a frio. Muito utilizado em suderurgia, forjaria, indústria química e petroquímica, borracha, papel e celulose. Para ser aplicado em arco-elétrico.

Composição Química (AWS)

C	Co	Cr	W	Mn	Si	Mo	Ni	Fe	Outros
1,0- 1,7	Bal.	25- 32	7,0- 9,5	1,0 Máx.	2,0 Máx.	1,0 Máx.	3,0 Máx.	5,0 Máx.	0,5 Máx.

Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 45-48 RC (Mínimo de 2 passes)

Alongamento: <1,0%

Técnica de Soldagem

Limpar e desengraxar a área a ser revestida removendo qualquer vestígio de antigo revestimentos ou superfícies duras. Se for necessário obter depósitos puros, aplicar no mínimo três passes, com a mínima intensidade possível na amperagem, para conseguir a dureza mencionada, recomenda-se uma almofada, dependendo do metal base, aplica-se Eletrodo Tec 10 (E 310-16) ou Eletrodo Tec 9 L (E 309 L-16), para evitar poros ou trincas, recomenda-se um pré-aquecimento de 300°C e um pós resfriamento lento.

Posições de Soldagem



Polaridade: CC+