

## Eletrodo Weartech WT-6

### Classificação

AWS 5.13 ASME SFA 5.13-2010 E CoCr-A

### Descrição / Aplicações

Eletrodo Revestido para revestimento duro, composto de Co-Cr-W, com elevada resistência ao desgaste por impacto, atrito, compressão e principalmente abrasão, simultaneamente com elevadas temperaturas na presença de elementos fortemente corrosivos. Mantém a dureza a quente, pode ser usinado com ferramentas especiais. Indicado para revestimentos de componentes de válvulas, crista de roscas transportadoras, punções para indústria cerâmica, facas, guilhotinas de corte, forjarias, selos mecânicos, eixos, componentes de bombas. Aplicado no processo Arco-Elétrico.

### Composição Química (AWS)

C	Co	Cr	W	Mn	Si	Mo	Ni	Fe	Outros
0,7- 1,4	Bal.	25- 32	3,0- 6,0	2,0 Máx.	2,0 Máx.	1,0 Máx.	3,0 Máx.	5,0 Máx.	0,5 Máx.

### Propriedades Mecânicas

Dureza (Típica): 39-41 RC (Mínimo de 2 passes)

Alongamento: Máx. 1,5%

### 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+