

AWS A5.13 ~CoCr-C
DIN 8555 MF 20-GF-55-CSTZ

PHX FD ST 1

Arame tubular para a soldagem
de revestimento duro CoCrW

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.

Características

Arame tubular com excelentes características de soldabilidade, fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. 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 na posição plana.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
0,7-1,4	25,0-32,0	3,0-6,0	<3,0	<1,0	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HRc] +600°C
38-40	32

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)		1,2	1,6
Parâmetros	Corrente (A)	120-250	150-350
	Tensão (V)	22-32	23-35
Embalagem	(kg)	15	15

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos (300°C/2h), aplicar preaquecimento (500-600°C), soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados. Gás de proteção Argônio puro ou misturas (Ar + 2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (16-20 l/min.). Stick-out (15-25 mm).