

AWS A5.13 R CoCr-C
DIN 8555 WSG 20-G0-55-CSTZ

PHX T ST 1

Vareta sólida para a soldagem TIG 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

Vareta com excelentes características de soldabilidade e fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão durante a soldagem. 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 em todas as posições.

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

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
1,7-3,0	25-33	11-14	<3,0	<1,0	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HRc] +600°C	Dureza [HRc] +800°C
55	42	34

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Comprimento (mm)	350	350	350	350
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	130-170
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, 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 (99,95%). Vazão de gás (4-8 l/min.).