

GMW Cobalit 12 (eletrodo)

GMW Cobalit 12R (vareta)

Normas:

AWS A5.13/ASME SFA-5.13 ECoCr-B

AWS A5.21/ASME SFA-5.21 ERCoCr-B

Análise Química Típica (%)

C	Si	Cr	W	Ni	Co
1,50	1,00	29,00	8,00	2,50	balanço

Características Técnicas

O **GMW COBALIT 12** é uma liga à base de Cobalto com Cromo, Molibdênio e Níquel. Desenvolvido principalmente para o revestimento de componentes estanques que são submetidos à altas temperaturas. Muito indicado para o revestimento na construção ou reparo de ferramentas de trabalho a quente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
3,20	350	70 – 100
4,00	350	90 – 120
5,00	350	110 – 140

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza 48 – 50 HRC após soldado

Dureza a 600 °C ~40 HRC

O metal de base deve estar livre de graxas, óleos ou óxidos. Selecione a menor corrente possível. Mantenha o arco curto e o eletrodo na posição vertical (10°) em relação à peça. Oscile livremente. Aços temperados devem ser preaquecidos aproximadamente a 300 °C, por 1 hora para cada 25 mm de espessura.

Posições de Soldagem



Todas as posições.



GMW
Embalagens
a Vácuo

Aumente a sua produtividade e **reduza** os seus custos utilizando os consumíveis de soldagem GMW WELDING.



GMW SEV
Sistema de Embalagem a Vácuo



No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 04/2025