

# GMW Cobalit 21 (eletrodo) GMW Cobalit 21R (vareta)

### **Normas:**

AWS A5.13/ASME SFA-5.13 ECoCr-E AWS A5.21/ASME SFA-5.21 ERCoCr-E

# Características Técnicas

O GMW Cobalit 21 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 para construção ou reparo de ferramentas de trabalho a quente.

# Dimensões e Parâmetros de Soldagem

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

## Análise Química Típica (%)

С	Si	Cr	Mo	Ni	Со
0,25	0,80	28,00	5,50	2,80	balanço

# Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza	27 – 32 HRC após soldado	
	48 HRC após trabalho	

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.

No interesse da melhoria contínua a GMW Soldas Especiais 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.