

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 CC+

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

Análise Química Típica (%)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Co
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.