

# GMW Cobalit 6 (eletrodo)

# GMW Cobalit 6R (vareta)

### Normas:

AWS 5.13/ASME SFA-5.13 ECoCr-A  
 AWS 5.21/ASME SFA-5.21 ERCoCr-A

### Análise Química Típica %

C	Si	Cr	W	Co
1,00	1,00	26,00	5,00	balanço

### Características Técnicas

O **GMW Cobalit 6** é a liga de Coboalto mais versátil fabricada pela **GMW Welding**. Tem dureza mais baixa comparada ao **GMW Cobalit 1** e **GMW Cobalit 12**. Portanto, o depósito de solda é mais resistente ao impacto. A resistência à abrasão é baixa, mas as resistências à corrosão e ao calor são excelentes.

### 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 WELDING