

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 Cobalto mais versátil fabricada pela GMW Soldas Especiais. Tem dureza mais baixa comparada ao GMW Cobalit 1 e 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	40 – 45 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

Posições de Soldagem



Todas as posições.