

GMW Cobalit 1 (eletrodo)

GMW Cobalit 1R (vareta)

Normas:

AWS A5.13/ASME SFA-5.13: ECoCr-C

AWS A5.21/ASME SFA-5.21: ERCoCr-C

Análise Química Típica %

C	Si	Cr	W	Co
2,00	1,00	28,00	13,00	balanço

Características Técnicas

O **GMW Cobalit 1** é o consumível mais duro à base de Cobalto fabricado na GMW Welding. Em razão dessa dureza, deve ser usado principalmente para resistir à abrasão, calor e corrosão.

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	54 – 56 HRC após soldado
Dureza a 800 °C	~34 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.



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. 05/2025