

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

Análise Química Típica (%)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Co
0,25	0,80	28,00	5,50	2,80	balanço

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.

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Dureza	30 – 32 HRC após soldado
Dureza a 600 °C	~240 HB

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.

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

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 SEV
Sistema de Embalagem a Vácuo



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.

Rev. 05/2025