

AWS A5.13 ECoCr-E
DIN 8555 E 20-UM-300-CKTZ

PHX E ST 21

Eletrodo revestido rutilico para a soldagem
de revestimento duro CoCr

Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou inoxidáveis para aplicações que devam resistir à ação combinada de abrasão severa, corrosão e elevadas temperaturas até 900°C. Empregado em válvulas de motores de combustão, ferramentas de corte, perfuração, misturadores e moagem.

Características

Eletrodo revestido rutilico com excelentes características de soldabilidade, fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão e fácil remoção de escória. Metal de solda com boas características de acabamento e polimento por esmerilhamento ou usinagem com ferramentas de carboneto de tungstênio. Indicado para soldagem na posição plana.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Cr	W	Ni	Mo	Fe	Si	Co
0,15-0,40	24,0-29,0	<0,5	2,0-4,0	4,5-6,5	<5,0	<2,0	bal.

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

Dureza [HRc] +20°C	Dureza [HB] +600°C
30-32	240

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)	2,50	3,25	4,0	5,0
Comprimento (mm)	350	350	350	350
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	70-90	100-140	130-180	180-220
Tensão (V)	21-27	22-28	22-28	22-28

Remover todas as impurezas presentes na junta antes da soldagem, ressecar os eletrodos (300°C/2h), aplicar preaquecimento (150-400°C), soldar com a menor energia de soldagem possível, com corrente reduzida e elevada velocidade em cordões filetados.