

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN	Especificaciones DIN
A5.21: ERCoCr-A	EN 14700: S Co2	DIN 8555: WSG-20-GO-40-CTZ

Descripción: Varilla para recargue de piezas que estén sometidas a desgaste por abrasión, corrosión, oxidación y temperatura. Hasta temperaturas de 500-950°C. Mecanizable con herramientas de carburo de tungsteno o por disco abrasivo. Aconsejado el precalentamiento de piezas masivas o aceros especiales a 400-600°C. Mantener esta temperatura durante la soldadura y enfriar muy lentamente, preferiblemente en horno para reducir el riesgo de fisuras. Resistente al desgaste metal-metal, cavitación y corrosión hasta 950°C

Aplicaciones: Esta varilla es el tipo con base de cobalto más ampliamente utilizada y combina una buena resistencia a la abrasión con una resistencia a la corrosión, a la erosión y al impacto en caliente. También ofrece una excelente resistencia al roce metal-metal y a la compresión a cualquier temperatura.

Se utiliza para recubrir **válvulas** y **asientos de válvulas**, **cuchillas de cizalla**, **perforadoras**, **matrices**, **extremos de pinzas para lingotes** y **equipamiento para útiles de forja**. Utilizado para la desintegración catalítica de **válvulas corredizas** en la **industria petroquímica**. También tiene aplicaciones en muchas industrias como la del **acero**, el **cemento**, la **marina** y **plantas energéticas**.

Materiales base a ser recargados:

Utilizada para el recubrimiento de aceros inoxidable, débilmente aleados y dulces; también para aleaciones con base de níquel.

También puede utilizarse para la reparación de UNS R30006, Stellite 6 (Deloro Stellite).

Composición química típica de la varilla (%):

C	Si	Cr	W	Fe	Co			
1.10	1.0	28.0	4.50	3.0	Resto			

Propiedades mecánicas típicas:

Dureza a 20°C	Dureza a 600°C
40 – 45 HRC*	~ 30 HRC*

* Los valores pueden ser inferiores en depósitos de una sola pasada según la dilución con el metal base.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Argón (EN ISO 14175: I1)

Posiciones de soldadura:

Recomendaciones para la soldadura: Para un recargue más suave, deberá utilizarse CC(+) o CA, aunque para una dilución mínima es recomendable CC(-). Puede ser necesario un precalentamiento de 100-300°C o superior con un enfriamiento lento para evitar el riesgo de fisuración en depósitos multi-pasadas y/o altamente embridados.

Los depósitos se pueden mecanizar con herramientas de carburo y puede terminarse puliendo allí donde sea necesario.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Varilla (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
2.5 / 300	75	CC	5
3.2 / 350	100	CC	5
4.0 / 350	140	CC	5
5.0 / 450	180	CC	5

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Cobalcode 6	A5.13: E CoCr-A	EN ISO 14700: (E Co2)