

E.STELLITE 1

Normas de clasificación

AWS/ASME SFA 5.13 _____ E CoCr-C
EN 14700 _____ E Co3

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Electrodo revestido para recargue de piezas sometidas a severa abrasión metal-metal acompañado por calor y/o corrosión con moderado impacto. El material de aportación es de base cobalto, con cromo y tungsteno.

Los depósitos son suaves adquiriendo con el uso un pulido de espejo y manteniendo su resistencia al desgaste a elevadas temperaturas. No es magnético, ni forjable. Se mecaniza con dificultad utilizando herramientas de carburo de tungsteno. Une bien con aceros soldables incluyendo aceros inoxidable. Aplicar cordones de 18 a 38 mm de anchura. Para obtener un depósito exento de fisuras, dependiendo del metal base, es necesario un precalentamiento entre 400 y 500 °C, que se debe mantener durante el proceso de recargue; una vez terminado el trabajo se deja enfriar lentamente en horno o arena.

Conducir el electrodo en posición vertical y con la menor longitud de arco posible para que la penetración sea escasa.

Aplicaciones

Recomendado para recargue de piezas sometidas a severa abrasión de metal-metal acompañado por calor y/o corrosión con moderado impacto. Buenas propiedades de deslizamiento, apto para el pulido. Aplicaciones típicas: accesorios de bombas, válvulas de escape de motores, ejes de agitadores mecánicos, desbarbadoras en caliente, punzones en caliente. Desgaste en caliente hasta 700 °C.

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sin tratamiento	
		+20	+600
Dureza Rockwell	(HRC)	52	42

Análisis químico del material depositado

Co	C	Ni	Cr	Fe	W
Base	2,5	1,5	32	1,5	12

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Área cubierta por kg con 3,2 mm de espesor (cm ²)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	70 - 90	298 - 326	5,0	24	210
3,2	350	90 - 120	298 - 326	5,0	40	125
4,0	350	120 - 160	298 - 326	5,0	59	85

Soluciones de soldadura:

