

V.STELLITE 21

Normas de clasificación

EN 14700 _____ R Co1

Métodos de calentamiento: Soplete de acetileno.

Gas de protección: Sanarc® AS.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Varilla para aplicación oxiacetilénica y TIG en recargues de piezas resistentes a severa abrasión metal-metal, acompañado por calor y/o corrosión con moderado impacto. El material de aportación es de base cobalto, con cromo.

Proporciona muy buena resistencia en caliente y al choque térmico. Los depósitos son suaves y normalmente adquieren con el uso un pulido de espejo. El material de aportación puede mecanizarse por rectificado, endureciendo en servicio, por el esfuerzo de compresión y choque mediante conformación en frío, hasta 475 HB. El material de aportación no tiene tendencia a la fisuración, aun cuando se depositen varias capas; no obstante se recomienda hacer un precalentamiento de los materiales base sensibles a fisuración, hasta una temperatura de 300 °C.

- **Procedimiento oxigas:** utilizar una boquilla un tamaño más grande que la normalmente empleada para acero suave del mismo diámetro. Emplear una llama con exceso de acetileno de tres veces la longitud del cono interior. Limitar generalmente las pasadas a dos.
- **Procedimiento TIG:** es importante que la varilla se funda gota a gota y que se produzca una distribución térmica uniforme.

Aplicaciones

Recargue de herramientas de corte que soportan elevadas temperaturas y fuertes cambios de éstas, como cuchillas y cizallas para corte en caliente, herramientas desbarbadoras, estampas, sinfines, punzones de prensas de extrusión, troqueles de forja, tenazas para lingotes.

Dureza del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Sanarc® AS		
		Sin tratamiento		Endurecimiento en servicio
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	+600	+20
Dureza Rockwell	(HRC)			
- TIG		26	21	45
- OXIACETILENICO		28	22	45

Análisis químico del material depositado

Co	C	Ni	Cr	Fe
Base	0,2	2,5	27	1,5

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Área cubierta por kg con 3,2 mm de espesor (cm²)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº varillas por paquete
3,2	1000	341 - 369	5,0	69	74
4,0	1000	341 - 369	5,0	105	40
5,0	1000	341 - 369	5,0	165	30