



CERTIFICADO

Estelite - Vareta de Cobalto Densificado

Remessa N°: 000058

Data da Remessa: 12/05/2020

CARACTERÍSTICA PRINCIPAIS:

- Cobalto, cromo, alto tungstênio.
- Excelente para resistência à abrasão e corrosão.
- Retém dureza em temperaturas superiores a 1400°F (760°C).

APLICAÇÃO:

Utilizada em partes de bombas, blocos de desgastes, selos mecânicos, buchas de rolamentos, cortadores e dentes de serras.

PROCESSO DE SOLDAGEM:

- Soldagem a arco de gás tungstênio.
- Soldagem de oxicorte.

COMPOSIÇÃO DA VARETA

Código	Norma	Dureza HRC	Formato	Composição Química Nominal							
			VARETA	C	Cr	Co	W	Ni	Fe	Si	Mo
HRCO 1	ERCoCr-C	48-59		2,3	30	Res.	13	<3	<3	0,8	

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS TÍPICOS

Polaridade	Corrente (Amps) 1/8 in (3.2mm)
DC-	115-135

EMBALAGEM

Diâmetro pol. (mm)	Largura
5/32 (4.0)	11/16 (500mm)

* Embalagem com 5kgs

RESULTADO DOS TESTES

Os resultados dos testes para propriedades mecânicas, depósito ou composição da vareta e níveis de hidrogênio difusível foram obtidos de uma solda produzida e testada de acordo com os padrões prescritos, e não devem ser considerados resultados esperados em uma aplicação ou soldagem em particular. Os resultados reais irão variar dependendo de muitos fatores, incluindo, mas não se limitando a, solda procedimento, química e temperatura da placa, projeto de soldagem e métodos de fabricação. Os usuários são aconselhados a confirmar por meio de testes de qualificação, ou outros meios apropriados, a adequação de qualquer soldagem consumível e procedimento antes do uso na aplicação pretendida.



CERTIFICADO

Estelite - Vareta de Cobalto Densificado

Remessa N°: 000062

Data da Remessa: 12/05/2020

CARACTERÍSTICA PRINCIPAIS:

- Cobalto, cromo, alto tungstênio.
- Excelente para resistência à abrasão e corrosão.
- Mantém dureza de até 1300°F (700°C).

APLICAÇÃO:

Matrizes extrusoras, lâminas de tesouras e serras, réguas de guia, ferramentas para corte de madeira, luvas de bomba, rolos de torção e facas.

PROCESSO DE SOLDAGEM:

- Soldagem a arco de gás tungstênio.
- Soldagem de oxicorte.

COMPOSIÇÃO DA VARETA

Código	Norma	Dureza HRC	Formato	Composição Química Nominal							
			VARETA	C	Cr	Co	W	Ni	Fe	Si	Mo
HRCO 12	ERCoCr-B	44-52		1,4	29	Res.	8	<3	<3	1,5	

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS TÍPICOS

Polaridade	Corrente (Amps) 1/8 in (3.2mm)
DC-	115-135

EMBALAGEM

Diâmetro pol. (mm)	Largura
5/32 (4.0)	11/16 (500mm)

* Embalagem com 5kgs

RESULTADO DOS TESTES

Os resultados dos testes para propriedades mecânicas, depósito ou composição da vareta e níveis de hidrogênio difusível foram obtidos de uma solda produzida e testada de acordo com os padrões prescritos, e não devem ser considerados resultados esperados em uma aplicação ou soldagem em particular. Os resultados reais irão variar dependendo de muitos fatores, incluindo, mas não se limitando a, solda procedimento, química e temperatura da placa, projeto de soldagem e métodos de fabricação. Os usuários são aconselhados a confirmar por meio de testes de qualificação, ou outros meios apropriados, a adequação de qualquer soldagem consumível e procedimento antes do uso na aplicação pretendida.