

E.STELLITE 21

Normas de clasificación

EN 14700 _____ E Co1

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.

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. Conducir el electrodo en posición vertical y con la menor longitud de arco posible para obtener una escasa penetración. En los recargues de los bordes de corte de las herramientas, sobre todo cuando tienen altos contenidos de carbono (%C>0,8), se debe emplear el menor amperaje posible para obtener una mínima penetración en el metal base. 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.

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

Tratamiento térmico		Sin tratamiento		Endurecimiento en servicio
		+20	+600	+20
Temperatura de ensayo	(°C)			
Dureza Rockwell	(HRC)	27	21	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)	Intensidad (A)	Área cubierta por kg con 3,2 mm de espesor (cm²)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
3,2	350	90 - 120	298 - 326	5,0	25	203
4,0	350	120 - 160	298 - 326	5,0	37	135
5,0	350	130 - 180	298 - 326	5,0	56	90

Soluciones de
soldadura:

