



G-TECH 1006

SMAW

LEGHE DI COBALTO

Gr. 6

DESCRIZIONE

Elettrodo con rivestimento di cobalto per riporti duri

Elettrodo con rivestimento di rutile basico, buona saldabilità e scoria facile da rimuovere. Viene utilizzato per riporto soggetto ad abrasione media, urti meccanici da medi a forti, shock termici medi, erosione e corrosione gravi, cavitazione, alte temperature fino a 650 °C, attrito metallo-metallo e compressione. È ampiamente utilizzato per ricaricare lame di taglio a caldo, utensili per fonderia, sedi delle valvole, pompe, viti per estrusione, eccetera. Per superfici di grandi spessori, è necessario che fornire un preriscaldamento di circa 300 °C e un raffreddamento lento.

SPECIFICHE

ISO	-	AWS A5.13	ECoCr-A
DIN 8555	E 20-UM-55-CTZ	Werkstoff N°	-
Certificazioni	-	Schermatura	-
Posizione	PA, PB, PC, PD, PF	Corrente	DC+

ASME IX QUALIFICATION	FERRITE	PREN	DUREZZA
F-No (QW432)	71	-	42HRC
A-No (QW442)	-	-	-

COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
C	0.9	Rottura R _m MPa	-	-
Mn	0.8	Snervamento R _{p0.2} MPa	0	-
Ni	2.5	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	-
Cr	29	Impact Charpy ISO-V	-	-
Si	1	Impact Charpy ISO-V	-	-
Fe	3			
W	4.7			

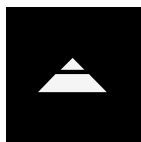
PARAMETRI DI SALDATURA	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
Ampere	80A - 120A	100A - 140A	150A - 200A
Voltaggio	-	-	-
Packaging	pcs/kg	pcs/kg	pcs/kg
Tipo di packaging	Carton box	Carton box	Carton box

CARATTERISTICHE ANTIUSURA	
Usura Adesiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Usura Abrasiva	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Urti	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Corrosione	▲ ▲ ▲ ▲ ▲
Calore	▲ ▲ ▲ ▲ ▲



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.





Gr. 6

DESCRIZIONE

LEGHE DI COBALTO

Gr. 6

APPLICAZIONE

Si tratta del tipo a base di cobalto più utilizzato e combina una buona resistenza all'abrasione con quelle alla corrosione, all'erosione e agli shock termici. Offre inoltre un'eccellente resistenza all'usura adesiva, allo scorrimento e alla compressione a tutte le temperature. È caratterizzato da una struttura ipereutettica costituita da una rete di circa il 13% di carburo di cromo eutettico distribuito in una matrice a soluzione solida di cobalto-cromo-tungsteno. Viene utilizzato per il riporto di **valvole e sedi valvole, lame di taglio a caldo, punzoni e stampi, estremità di pinze per lingotti e attrezzature per la movimentazione di acciaio caldo. Utilizzato valvole a saracinesca di cracker catalitici nell'industria petrolchimica**. Trova anche applicazioni in un'ampia gamma di settori, tra cui acciaierie, cementifici, industria nautica e produzione di energia. Potrebbe essere necessario preriscaldare nell'intervallo di 100-300 °C o più con raffreddamento lento per evitare il rischio di cricche in presenza di depositi a più cicli e/o condizioni di vincoli elevati. I depositi sono lavorabili con utensili in carburo e possono essere rifiniti mediante molatura, ove necessario. Queste leghe non sono soggette a trasformazione allotropica e quindi non perdono le loro proprietà se il metallo base viene successivamente trattato termicamente.

TIPO DI LEGA

Lega a base di cobalto composta dal 27%-32% di cromo, 4%-6% di tungsteno, 1%-2% di carbonio, 3%-4% di nichel, 1%-2% di silicio e 3%-4% di ferro.

MICROSTRUTTURA

Nella condizione come saldata la microstruttura è costituita da austenite a base di cobalto con un certo numero di carburi e altre fasi complesse.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Utilizzato per il riporto di acciai dolci, bassolegati e inossidabili, nonché per leghe a base di nichel. Può essere utilizzato anche per la riparazione di UNS R30006, Stellite 6 (Deloro Stellite).

V 01/2024



Le informazioni riportate in questa scheda tecnica sono frutto di ricerche dettagliate e sono considerate accurate alla data di pubblicazione. Tuttavia, non possiamo garantirne l'accuratezza e sono soggette a modifiche senza preavviso. I risultati effettivi possono variare a causa di fattori quali procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali di base, configurazione del cianfrino e tecniche di produzione. Non accettiamo responsabilità per errori o omissioni. Per le informazioni più recenti, si prega di visitare www.daikowelding.com.

 **DAIKO**