

## Eletrodo Revestido Cobalto para Soldagem Arco Elétrico

### Descrição

O eletrodo **MGM STEL 1** é uma liga com estrutura de hipereutéticos Carbonetos primários distribuídos em matriz sólida de Cobalto-Tungstênio-Cromo. Isto resulta em um material com uma combinação de média-alta resistência ao stress abrasivo, mas com a necessária resistência ao impacto. Ligas de Cobalto são também inerentes resistentes ao atrito metal-metal e ductilidade em condições de temperatura até 650/700°C. O depósito também é resistente a choques térmicos e também em atmosferas oxidantes ou redutoras

### Características Eletrodo

Alta rendimento em todas as posições

Rendimento superior 70%

Facilidade de remoção da escória

Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

### Aplicações de Campo

Anéis de vedação, matrizes de forjaria à quente, estampos, facas, punções, tesouras de corte, guias, moldes de injeção, sedes de superfície de componentes da indústria química e petroquímica, aplicações diversas nos segmentos de siderurgia, fertilizantes, borracha, cimento e papel.

### Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Ni
1,7 3,0	2,0 max	2,0 max	25,0 33,0	1,0 max	11,0 14,0	3,0 max
Co						
Base						

### Dureza

3 camadas	54 – 56 HRC
1 camada	~ 50 – 52 HRC
Norma A5.13 (CoCr-C)	43 – 58 HRC

### Procedimento de Soldagem

Devido alta dureza e tendência trincas de alívio durante resfriamento é altamente indicado pré-aquecimento 250/300°C e mantidos durante toda a soldagem. Seguido de resfriamento muito lento. Seu coeficiente de dilatação a 450°C é ao redor de 5-8% - por isso a necessidade de resfriamento à taxa de 25°C/1h ou superior.

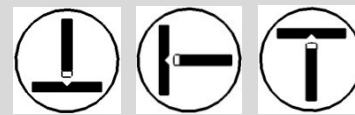
### Metal de Base

Aços inoxidáveis, aços ferramentas e aços Carbono em geral

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
3.25	22 – 30	100 - 140	CC+
4.00	24 - 32	140 - 180	CC+
5.00	24 - 34	160 - 200	CC+

### Posição Soldagem



### Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso
Todos	Caixa de Papelão 5Kg	5Kg