

# E.STELLITE 6

## Normas de clasificación

AWS A 5.13 \_\_\_\_\_ E CoCr-A  
EN 14700 \_\_\_\_\_ E Co2

**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 y tungsteno.

Los depósitos son suaves adquiriendo con el uso un pulido de espejo y manteniendo su resistencia al desgaste a elevadas temperaturas. No es magnético, ni forjable. Se mecaniza con herramientas de carburo de tungsteno. Une bien con aceros soldables incluyendo aceros inoxidable. Aplicar cordones de 18 a 38 mm de anchura. Para obtener un depósito exento de fisuras, dependiendo del metal base, es necesario un precalentamiento entre 400 y 500 °C, que se debe mantener durante el proceso de recargue; una vez terminado el trabajo se deja enfriar lentamente en horno o arena.

Conducir el electrodo en posición vertical y con la menor longitud de arco posible para que la penetración sea escasa.

## Aplicaciones

Esta aleación tiene una mayor resistencia al impacto que el STELLITE 1, pero es menos resistente a la abrasión. Buenas propiedades de deslizamiento, apto para el pulido. Aplicaciones típicas: accesorios de bombas, válvulas de escape de motores, ejes de agitadores mecánicos, desbarbadoras en caliente, punzones en caliente, cuchillas de corte, guías de laminación.

Desgaste en caliente hasta 700 °C.

## Dureza del material depositado

Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sin tratamiento	
		+20	+600
Dureza Rockwell	(HRC)	39	30

## Análisis químico del material depositado

Co	C	Ni	Cr	Fe	W
Base	1,1	1,5	28	2	5

## Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Área cubierta por kg con 3,2 mm de espesor (cm <sup>2</sup> )	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	70 - 90	298 - 326	5,0	25	204
3,2	350	90 - 120	298 - 326	5,0	37	135
4,0	350	120 - 160	298 - 326	5,0	62	81
5,0	350	130 - 180	298 - 326	5,0	100	50

Soluciones de soldadura:

