

V.STELLITE 12

Normas de clasificación

EN 14700 _____ R Co2
AWS A 5.13 _____ ER CoCr-B

Métodos de calentamiento: Soplete de acetileno.

Gas de protección: SANARC AS.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

Varilla para aplicación oxiacetilénica y TIG en recargues de piezas resistentes 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 dificultad utilizando herramientas de carburo de tungsteno. Une bien con aceros soldables incluyendo aceros inoxidables. 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.

- **Procedimiento oxigas:** utilizar una boquilla un tamaño más grande que la normalmente empleada para acero suave del mismo diámetro. Emplear una llama con exceso de acetileno de tres veces la longitud del cono interior. Limitar generalmente las pasadas a dos.
- **Procedimiento TIG:** es importante que la varilla se funda gota a gota y que se produzca una distribución térmica uniforme. Emplea como gas de protección SANARC AS.

Aplicaciones

Recomendado para recargue de piezas sometidas a severa abrasión de metal-metal acompañado por calor y/o corrosión con moderado impacto. Buenas propiedades de deslizamiento, apto para el pulido. Aplicaciones típicas: dientes de sierra, accesorios de bombas, válvulas de escape de motores, ejes de agitadores mecánicos, desbarbadoras en caliente, punzones en caliente. Desgaste en caliente hasta 700 °C.

Dureza del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC AS	
			Sin tratamiento	
Dureza Rockwell		(HRC)	+20	+600
- TIG			48	34
- OXIACETILENICO			48	35

Análisis químico del material depositado

Co	C	Ni	Cr	Fe	W
Base	1,8	1,5	30	2	9

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Área cubierta por kg con 3,2 mm de espesor (cm²)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº varillas por paquete
2,4	1000	341 - 369	5,0	40	125
3,2	1000	341 - 369	5,0	69	74
4,0	1000	341 - 369	5,0	105	40
5,0	1000	341 - 369	5,0	165	30