

DESCRIPCIÓN

Aleación base Cobalto (Co) de gran tenacidad.

- Especialmente diseñada para resistir el desgaste combinado por abrasión, fricción, impacto, oxidación y corrosión.
- Mantiene su dureza a temperaturas elevadas.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza al trabajo: 43-45 HRC

APLICACIONES

Ideal aplicarlo en:

- Cuerpos de válvulas
- Dados de forja
- Punzones
- Cuchillas
- Gusanos para extrusión de plásticos



Pioneering Industrial Sustainability
www.castolin.com www.eutectic.com

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Equipo de Protección Personal

Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Úsese guantes adecuados y protección facial. Úsese indumentaria protectora adecuada. Camisola de manga larga. Delantal resistente a las sustancias químicas. No es necesario equipo de protección adicional en condiciones normales de uso. (Consulte SDS completa).

Preparación

Limpie el área a soldar eliminando el material fatigado.

Pre-Calentamiento

Se recomienda un precalentamiento de 300 °C para aceros al carbón o de baja aleación. Para los demás aceros precaliente a 500 °C. Si se va a recubrir una pieza de acero al manganeso, aplique la aleación a temperatura ambiente.

Procedimiento

Mantenga un arco corto y elimine la escoria entre pases. Enfrie de acuerdo al metal base. Maquine con pastilla de carburo de tungsteno, una vez que se ha endurecido la aleación, termine por rectificado.

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
2.4 mm	3/32"	80 - 100 A
3.2 mm	1/8"	100 - 130 A
4.0 mm	5/32"	140 - 160 A
4.8 mm	3/16"	160 - 180 A

Posiciones de Soldo

C: Cornisa (en medio)

I: Inclinada

PA: Plana

EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

Empacados en Paquetes Dry Pack fabricados en plástico que protegen del medio ambiente y humedad. Mantener los recipientes herméticamente cerrados en un lugar seco, fresco y bien ventilado, no aereado.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
2.4 mm	5 kg.	X9060-24-5K
3.2 mm	5 kg.	X9060-32-5K
4.0 mm	5 kg.	X9060-40-5K
4.8 mm	5 kg.	X9060-48-5K

