



Electrodo Stellite 6 AWS ECoCr-A

Revestimiento básico - bajo hidrógeno

Recargue duro

Clasificación	Dureza Rockwell C	
AWS	ECoCr-A	35-45
GB	EDCoCr-A	

Corriente y polaridad

CC (+)

Características

Las aleaciones tipo ECoCr-A/Stellite 6 se utilizan ampliamente en válvulas de alta temperatura y alta presión, donde los asientos, conos y componentes internos requieren una superficie capaz de soportar fricción metal-metal, corrosión y ciclos térmicos severos sin perder estabilidad.

También son esenciales en cuchillas calientes y tijeras de corte en caliente, donde el filo trabaja sometido a abrasión y oxidación a temperaturas elevadas, así como en matrices de forja en caliente, que necesitan una capa resistente al impacto, al desgaste adhesivo y a la deformación térmica.

En general, este tipo de recargue duro se aplica en cualquier pieza expuesta simultáneamente a desgaste, corrosión y altas temperaturas, proporcionando una superficie duradera y estable incluso en condiciones industriales extremas.



Notas sobre el uso

1. Hornear los electrodos a 150 °C durante 1 hora antes de soldar.
2. Usar baja intensidad de corriente y arco corto para evitar:

Exceso de penetración en el metal base dilución que reduzca el rendimiento del recargue

Temperatura de trabajo:

600–800 °C (estimado por composición)

Comportamiento en soldadura

Arco	Dilución	A(%)
Suave	Sensible (usar baja corriente)	≥25

Composición química del metal depositado (%)

C	Cr	Ni	Fe	W	Co
0.7 – 1.4	25 – 32	≤ 3.0	≤ 5.0	3.0 – 6.0	Resto (base)

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
3,2 (1/8")	60 – 80
4,0 (5/32")	80 – 110