



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW STELLITE 12

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.13: E CoCr – B  
DIN 8555 E 20 – UM – 50 – CTZ

### 2. DESCRIPCION

*Aleación a base cobalto, cromo y tungsteno ideal para piezas sometidas a extremo impacto, fricción, corrosión y abrasión, soporta cambios bruscos de temperatura, excelente en mantenimiento o construcción de piezas metálicas tales como: válvulas, dados de forja, punzones en caliente, chumaceras de rodillos expuestas a zinc fundido.*

### 3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	Co	Cr	Ni	Fe	W	Al	-----
1.2	1.2	-----	Resto	30.0	2.3	3.2	8.7	-----	-----

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Dureza HRC		Dureza HV 15	
48	+20°C	350	600°C

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	60 – 85	DC (AC > 60V)
3,2	350	90 – 120	DC (AC > 60V)
4,0	350	120 – 160	DC (AC > 60V)

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA

