

selectarc**Co6****“Grade 6” Kobaltbasis
Hartauftragungselektrode**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.13 : ECoCr-A DIN 8555 : E20-UM-45-CRTZ
EN 14700 : E Co2

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Hartauftragungselektrode. Das Schweißgut besteht aus einer Kobaltbasis-Legierung ähnlich "Cobalt 6" (Co-Cr-W). Es zeichnet sich durch eine sehr gute Beständigkeit gegen metallischen Verschleiß kombiniert mit Korrosion, bei gleichzeitiger mäßiger Stoßbeanspruchung, bei Betriebstemperaturen bis zu 800 °C, aus. Das Schweißgut lässt sich noch bearbeiten und gut polieren. Die Elektrode besitzt ausgezeichnete Schweißeigenschaften, einen weichen Lichtbogen, eine leichte Schlackenentfernbarkeit und gleichmäßig geschuppte Raupen.

Anwendungen: Hartauftragungen auf Ventile und Ventilsitze, Warmschermesser, Warmarbeitswerkzeuge, Kohlenbrecher.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Cr	W	Fe	Co
1.1	1.0	28.0	4.5	3.0	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte (Schweißzustand) +20 °C 40-45 HRC	Härte (reines Schweißgut) +600 °C ~30 HRC
--	--

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	(A)	75	100	140	180

Rücktrocknung : 1 h bei 250 °C , falls erforderlich. Werkstücke mit größerer Dicke auf 250 – 400 °C vorwärmen. Elektroden mit niedriger Stromstärke verschweißen, um die Vermischung mit dem Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren und somit die Härte dieser Legierung im Schweißgut zu erhalten. Um Rissbildung im Schweißgut zu vermeiden, das Werkstück nach dem Schweißen langsam abkühlen lassen. Pufferlagen, falls erforderlich, mit Selectarc 18/8Mn schweißen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC

= + ~ 70V

