

AX-Co1

Normen / Standards

DIN EN 14700:	R Co3
AWS A5.21:	ERCoCr-C

Eigenschaften

AX-Co1 ist eine zähe, hochfeste und hitzebeständige Stellite®-Legierung für Auftragsschweißungen mit einer ausgezeichneten Beständigkeit gegen Metall-auf-Metall-Verschleiß und Abrasionsverschleißbeanspruchungen bei hohen Temperaturen.

Durch die in der Kobalt-Basislegierungen mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden, widersteht diese Legierungen neben hohem Abrieb auch starken Korrosionsangriffen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Ventilsitze, Palmnussölpressen, Extrudierschnecken, Schürfwagen, Mahlwerkzeuge, Pumpenmanschetten, Dichtungen, Gummi- und Kunststoffmischer.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
2,3	1,1	0,2	31,0	12,7	2,4	Basis

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

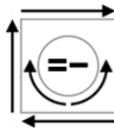
Härte bei 20°C	[HRc]	~ 53
Härte bei 800°C	[HB]	~ 220

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme

Acetylenüberschuss (reduzierende Flamme)

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Stäbe	Ø mm x 1000mm	2,7	3,2				
-------	---------------	-----	-----	--	--	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage