

AX-Co12

Normen / Standards

EN 14700:	R Co3
AWS A5.21:	ERCoCr-B

Eigenschaften

Zähe, hochfeste und hitzebeständige Stellite®-Legierung für Auftragsschweißungen, wenn Verschleißbeanspruchung mit leichter Schlagbeanspruchung und Korrosion begleitet ist. AX-Co12 ist gegenüber AX-Co6 etwas verschleißfester. Die Zähigkeit und die Härte sind zwischen AX-Co1 und AX-Co6 anzusiedeln. Sehr gut geeignet für Werkstücke, die Druck und Abrieb unter hohen Temperaturen aushalten müssen. Zunderbeständig bis ca. 900°C.

Je nach Grundwerkstoff ist eine Pufferlage mit AX-307 empfehlenswert.

Durch die in der Kobalt-Basislegierungen mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden, widersteht diese Legierungen neben hohem Abrieb auch starken Korrosionsangriffen. Das Schweißgut ist noch gut mit Hartmetallwerkzeugen spangebend bearbeitbar.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Besonders geeignet für Dichtflächen an Armaturen, Ventilsitze und –kegel in Verbrennungsmotoren, hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge ohne Thermoschockbeanspruchung, Salz- und Laugenpumpen, rost- und säurebeständige Armaturenteile, Wellen und Spindel, Mahl- Rühr- und Bohrwerkzeuge sowie für Gleitflächen von Metall auf Metall.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	W	Ni	Fe	Co
1,4	1,3	0,1	30	8,1	2,4	2,5	Basis

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

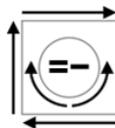
Härte	[HRc]	47 – 53 bei 20°C
-------	-------	------------------

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	4,0	5,0	6,4	
-------	---------------	-----	-----	-----	-----	-----	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage