

AX-Co21

Normen / Standards

DIN EN 14700:	R Co1
AWS A5.21:	ERCoCr-E

Eigenschaften

AX-Co21 ist beständig gegen hohe Temperaturen, Korrosion und Oxidation. Diese Stellite®-Legierung weist eine gute Verschleißfestigkeit, sehr gute Zähigkeit und gute Thermoschockbeständigkeit auf. Zudem hat die Legierung hervorragende Gleiteigenschaften und ist kaltverfestigungsfähig auf ca. 45 HRc. Diese Kobalt-Basislegierung widersteht neben hohem Abrieb und starker Korrosion auch Schlagbelastung sowie extremen Temperaturwechseln. Das Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen sehr gut spangebend bearbeitbar.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Besonders geeignet für Warmarbeitswerkzeuge mit thermischer Wechselbelastung, für Dichtflächen an Dampf-, Wasser-, Gas- und Säurearmaturen, Extruderschnecken, Ventilspindeln, Erdbohrer, sowie für Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Ventilsitze von Verbrennungsmotoren und Knüppelscheren.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe	Co
0,25	0,7	0,4	28,0	5,8	2,9	1,7	Basis

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

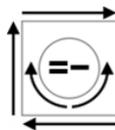
Härte bei 20°C	[HRc]	25 – 35
Härte (kaltverfestigt)	[HRc]	~ 45

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