

AX-FD Co1

Normen / Standards

DIN EN 14700:	T Co3
AWS A5.21:	ERCCoCr-C

Eigenschaften

Fülldraht aus einer zähen, hochfesten und hitzebeständigen Stellite®-Legierung für Auftragsschweißungen mit einer ausgezeichneten Beständigkeit gegen Metall-auf-Metall-Verschleiß und Abrasionsverschleißbeanspruchungen bei hohen Temperaturen. Zunderbeständig bis ca. 1000°C. 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, Extruderschnecken, Schürfwagen, Mahlwerkzeuge, Pumpenmanschetten, Dichtungen, Gummi- und Kunststoffmischer.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
2,5	1,1	0,9	28	11,5	3,8	Basis

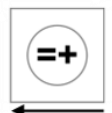
Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte bei 20°C	[HRc]	53	in der 3. Lage			
Härte bei 400°C	[HB]	480				
Härte bei 800°C	[HB]	220				

Schutzgas: I1, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: I1 (z.B. 100% Ar)
nach ISO 14175



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfragen)

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,2	18 – 26	120 – 240	15 – 30
BS300 15kg	1,6	19 – 29	160 – 320	15 – 30

Weitere Abmessungen auf Anfrage