

AX-FD Co12

Normen / Standards

DIN EN 14700:	T Co2
AWS A5.21:	ERCCoCr-B

Eigenschaften

Fülldraht aus einer zähen, hochfesten und hitzebeständigen Stellite®-Legierung für Anwendungen, bei denen Verschleißbeanspruchung in Verbindung mit Korrosion und Hitze auftritt. Die Zähigkeit und die Härte sind zwischen AX-FD Co1 und AX-FD Co6 anzusiedeln.

Zunderbeständig bis ca. 900°C.

Je nach Grundwerkstoff ist eine Pufferlage mit AX-FD 307L oder AX-FD 307LM empfehlenswert.

Durch die in der Kobalt-Basislegierungen mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden, widersteht diese Legierungen neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock. Das Schweißgut ist noch mit Hartmetallwerkzeugen spangebend bearbeitbar.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Besonders geeignet für Bearbeitungswerkzeuge für Hartholz-, Papier- und Kunststoff-Industrie, Extruderschnecken, Ventilspindeln, Erdbohrer. Für Lauf- und Dichtflächen von Armaturen, Warmpressmatrizen, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Ventilsitze und -kegel von Verbrennungsmotoren und Knüppelscheren, sowie für hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1,5	1,0	1,1	29	8,0	3,1	Basis

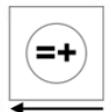
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte bei 20°C	[HRc]	46 in der 3. Lage
Härte bei 400°C	[HB]	380
Härte bei 800°C	[HB]	230

Schutzgas: I1, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

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



Um die Rissgefahr zu verringern, wird eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 200°C – 300°C empfohlen.

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