

AX-FD Co21

Normen / Standards

DIN EN 14700:	T Co1
AWS A5.21:	ERCCoCr-E

Eigenschaften

Der Fülldraht AX-FD Co21 ist beständig gegen hohe Temperaturen, Korrosion und Oxidation. Diese Stellite®-Legierung weist eine gute Verschleißfestigkeit, sehr gute Zähigkeit und gute Thermoschockbeständigkeit auf und ist zudem kaltverfestigungsfähig auf ca. 46 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, Ventilschnecken, Ventilspindeln, Erdbohrer, sowie für Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Ventilsitze von Verbrennungsmotoren und Knüppelscheren.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe	Co
0,3	1,1	0,9	5,5	28	2,9	3,6	Basis

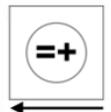
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte	[HRc]	33
Härte (kaltverfestigt)	[HRc]	46

Schutzgas: M13, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: I1 (z.B. 100% Ar)
nach ISO 14175 M13 (z.B. Ar+1% O₂)



Um die Rissgefahr zu verringern, wird eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 200°C – 250°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