

## AX-FD Co6

### Normen / Standards

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

### Eigenschaften

Fülldraht aus einer zähen, hochfesten und hitzebeständigen Stellite®-Legierung für Anwendungen, bei denen Verschleißbeanspruchung von leichter Schlagbeanspruchung und Korrosion begleitet wird. 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-FD 307L oder AX-FD 307LM empfehlenswert. Durch die in der Kobalt-Basislegierungen mit eingelagerten Cr- und W-Karbid, widersteht diese Legierungen neben hohem Abrieb auch starken Korrosionsangriffen. Das Schweißgut ist noch gut mit Hartmetallwerkzeugen spangebend bearbeitbar.

Hervorragende Gleiteigenschaften und gute Poliereigenschaften, gute Zähigkeit.

### 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 Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1,0	1,2	1,0	28,5	5,1	3,6	Basis

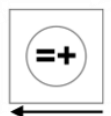
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte bei 20°C	[HRc]	42 in der 3. Lage
Härte bei 400°C	[HB]	330
Härte bei 800°C	[HB]	140

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