

COBASTEL 1

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION: DIN 8555 : E 20-UM-55-CTZ AWS A-5.13 : E CoCr-C	APPROVALS:	APPLICATION: Hardfacing and repairing
--	-------------------	---

Электрод для наплавки переменным током, с рутилово-основным покрытием, а также легированным сердечником. Наплавленный металл на основе кобальта имеет аустенитно-ледебуритную структуру с зернами карбида вольфрама. (CrW). Это самый твердый из стандартных сплавов на основе кобальта. Наплавленный металл обладает коррозионной стойкостью, стойкостью к ударным нагрузкам, абразивному износу, термическому шоку, а также значительному механическому давлению. Наплавленный металл обрабатывается только шлифованием. Инструкция по сварке: Рабочая температура должна поддерживаться в диапазоне от 400° до 600°С, в зависимости от исходного материала и типа конструкции. Медленное охлаждение, а если необходимо охлаждение в печи, рекомендовано для слаболегированных и аустенитных сталей. Рабочая температура: от комнатной температуры до 1000°С

Application

Наплавка паровых и химических клапанов, а также инструментов для работы с горячей сталью, таких как накладки клещей, острия ножниц, насосы для жидкостей с высокой температурой.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Fe	Co	W	Inne
2,2	1,2	1,0	30,0	3,0	остаток	12,5	<3,0

Typical mechanical properties

Hardness 55 HRC (RT) / 44 HRC (600°C) / 34 HRC (800°C) /

Coating type рутило-основное

Welding current



Welding positions



Redrying 350°C / 1 h

Additional description температура плавления: 1250 - 1290°C плотность: 8,7 g3/cm3

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
3,2	350 /	70-110	5,0	20,0
4,0	350 /	100-140	5,0	20,0
5,0	350 /	140-180	5,0	20,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl

