

## COBASTEL 12

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

<b>CLASSIFICATION:</b> DIN 8555 : E 20-UM-50-CTZ AWS A-5.13 : E CoCr-B	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> 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). Наплавленный металл обладает коррозионной стойкостью, стойкостью к ударным нагрузкам, абразивному износу, термическому шоку, а также значительному механическому давлению. Наплавленный металл обрабатывается только с помощью соответствующих инструментов для резания.

Инструкция по сварке: рабочая температура должна поддерживаться в диапазоне от 400° до 600°C, 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 600°C.

### Application

Наплавка режущих кромок, длинных ножей и других инструментов, используемых в деревообрабатывающей, текстильной, бумажной и химической промышленности.

### Typical chemical composition %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Fe</b>	<b>Co</b>	<b>W</b>	<b>Inne</b>
1,4	1,0	1,0	28,0	3,0	остаток	8,5	<3,0

### Typical mechanical properties

<b>Hardness</b>	48 HRC (RT) / 37 HRC (300°C) / 32 HRC (600°C) /
<b>Coating type</b>	рутило- основное
<b>Welding current</b>	 $U_0 < 50V$
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	350°C / 1 h
<b>Additional description</b>	температура плавления: 1280 - 1320°C плотность: 8,7 г3/см3

### Welding parameters and packing

Ø	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

