

COBASTEL FCW12

Flux cored wires [FCAW]

Cobalt alloys

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 20-GF-50-CSTZ		Hardfacing and repairing

- Drut proszkowy tworzący napoinę na bazie kobaltu o austenityczno-ledeburycznej strukturze, z osadzonymi węglkami wolframu (CrW).
- Napoina odporna na korozję, uderzenie, ścieranie, jak również szoki termiczne oraz duży nacisk mechaniczny.
- Odporna na mechanizmy adhezji.
- Napoina jest obrabialna tylko przy użyciu odpowiednich narzędzi skrawających.

Instrukcje spawania: Temperatura pracy powinna być utrzymana pomiędzy 400° a 600°C, zależy od materiału rodzimego oraz typu konstrukcji. Powolne chłodzenie, a jeśli jest wymagane- schładzanie w piecu, jest zalecane do stali niskostopowych oraz austenitycznych. Temperatura pracy: od temperatury pokojowej do 600°C.

Application

Napawanie krawędzi tnących, długich noży i innych narzędzi używanych w przemyśle drewnianym, włókienniczym, papierniczym oraz chemicznym.

Typical chemical composition %

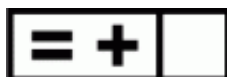
C	Si	Mn	Cr	Fe	Co	W
1,40	0,80	1,00	29,00	<2,50	reszta	8,00

Typical mechanical properties

Hardness 47 HRC (RT) / 39 HRC (300°C) / 35 HRC (600°C) /

Wire/rod type proszkowy

Welding current



Additional description

Temperatura topnienia: 1300°C Gęstość: 8,7 g/cm³

Shielding gases acc. to EN ISO 14175

M13 - Ar + 0.5 - 3% O₂ /

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]	Voltage [V]	Weight of packet [kg]
1,2	80-200	16-23	15,0
1,6	100-260	18-27	15,0
2,0	120-320	19-28	15,0
2,4	160-380	19-29	15,0
2,8	180-400		15,0

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