

## COBASTEL FCW21

Flux cored wires [FCAW]

Cobalt alloys

|                              |                   |                          |
|------------------------------|-------------------|--------------------------|
| <b>CLASSIFICATION:</b>       | <b>APPROVALS:</b> | <b>APPLICATION:</b>      |
| DIN 8555 : MF 20-GF-350-CKTZ |                   | Hardfacing and repairing |

- Drut proszkowy tworzący napoinę na bazie kobaltu o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie oraz bardzo wysokiej odporności na korozję i żaroodporności.
- Stopiwo charakteryzuje się wysoką udurowalnością i może być hartowane do 45 HRC.
- Do napawiania materiałów narażonych na korozję, wysokie temperatury oraz szoki termiczne.

**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 300°C.

### Application

Napawanie walców, produkcja rur bez szwów

### Typical chemical composition %

| C    | Si   | Mn   | Cr    | Ni   | Mo   | Fe   | Co     |
|------|------|------|-------|------|------|------|--------|
| 0,25 | 0,80 | 0,30 | 27,00 | 2,50 | 5,50 | 3,00 | reszta |

### Typical mechanical properties

|                                             |                                                                                     |
|---------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Hardness</b>                             | 30 HRC (RT) / 280 HB (300°C) / 45 HRC (po hartowaniu) /                             |
| <b>Flux type</b>                            | proszkowy                                                                           |
| <b>Welding current</b>                      |  |
| <b>Additional description</b>               | Temperatura topnienia: 1250°C Gęstość: 8,3 g/cm <sup>3</sup>                        |
| <b>Shielding gases acc. to EN ISO 14175</b> | M13 - Ar + 0.5 - 3% O <sub>2</sub> /                                                |

### 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