

COBASTEL FCW25

Flux cored wires [FCAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : MF 20-GF-300-CKTZ		Hardfacing and repairing

- Drut do napawania na bazie kobaltu.
- Napoina na bazie kobaltu z 10% zawartością Ni do stabilizowania matrycy.
- Napawany materiał jest odporny na korozję w wysokich temperaturach, udarność, ekstremalne szoki termiczne oraz utlenienie.
- Do napawania części narażonych jednocześnie na wiele czynników, takich jak: удар, ciśnienie, korozja, erozja, itp.

Instrukcje spawania: Temperatura pracy powinna być dobrana zależnie od materiału rodzimego oraz typu konstrukcji. Powolne chłodzenie jest zalecane do stali niskostopowych oraz austenitycznych. Temperatura pracy: od temperatury pokojowej do 900°C.

Application

Narzędzia kuziennicze, przemysł lotniczy, łopatkę w turbosprężarkach. Napawanie zaworów parowych, a także narzędzi pracujących z gorącą stalą, takich jak: noże nożyc, matryce, pompy do cieczy o wysokiej temperaturze, itp.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Co	W
0,30	0,50	0,10	20,00	10,00	<3,00	reszta	15,00

Typical mechanical properties

Tensile strength Rm [N/mm2]	630 (20°C), 300 (800°C)
Elongation A5 [%]	5,5 (20°C), 13 (800°C)
Hardness	280 HB (RT) / 140 HB (90°C) / 45 HRC (po hartowaniu) /
Wire/rod type	proszkowy
Welding current	
Additional description	Temperatura topnienia: 1280-1390°C Gęstość: 8,3 g/cm3
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /

Welding parameters and packing

Ø	Welding current [A]
1,2	80-200
1,6	100-260
2,0	120-320
2,4	160-380
2,8	180-400

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

