

COBASTEL 6

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
DIN 8555 : E 20-UM-40-CTZ AWS A-5.13 : E CoCr-A		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.

Инструкция по сварке: рабочая температура должна поддерживаться в диапазоне от 400° до 600°C, в зависимости от исходного материала, а также типа конструкции. Медленное охлаждение, охлаждение в печи рекомендовано для слаболегированных и аустенитных сталей.

Рабочая температура: от комнатной температуры до 600°C.

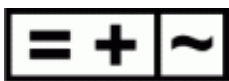
Application

Наплавка паровых клапанов, а также инструментов, работающих с горячей сталью, таких как: лезвия ножниц, матрицы насоса для жидкостей с высокой температурой и т. п.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Fe	Co	W	Inne
1,0	0,90	1,0	28,0	3,0	остаток	4,5	<3,0

Typical mechanical properties

Hardness	42 HRC (RT) / 35 HRC (300°C) / 29 HRC (600°C) /
Coating type	рутило- основное
Welding current	 U₀ < 50V
Welding positions	
Redrying	350°C / 1 h
Additional description	Точка плавления: 1280 - 1390°C Плотность: 8,3 g3/cm3

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	350 /	40-75	5,0	20,0
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