

MT- FD Cobalt 6

Fülldrahtelektrode zum MIG/MAG-Schweißen verschleißfester, korrosionsbeständiger und warmfester Hartauftragungen. Schweißgut aus Kobalt-Chrom-Wolfram-Hartlegierung.

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 20-GF-45-TZCS
AWS A 5.13	ähnl. R CoCr-A
EN ISO 14700	T Co 2

Mechanische Gütewerte

40 - 42 HRC-Rockwell bei +600°C
35 HRC-Rockwell Druckfestigkeit ca. 1500 N/mm²

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	W	Co	Fe
1	28	4	Rest	5

Anwendung

Aufgrund des zähen, korrosionsbeständigen und warmfesten Schweißgutes kann die Legierung vielseitig eingesetzt werden, besonders dort, wo Schlagbeanspruchung, Korrosion und erhöhte Temperaturen auftreten, z.B. an Auspuffventilsitzen, Armaturen aller Art, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmstanzwerkzeugen. Das Gefüge besteht aus Cr-W-Carbiden in ledeburitischer Grundmasse. Die Härte ist durch Wärmebehandlung nicht zu verändern.

Schweißigenschaften

FD Cobalt 6 wird mit Schutzgas geschweißt. Sie ist für UP-Schweißung geeignet. Durch verschiedene Schutzgase kann die Nahtwölbung stark beeinflusst werden. Die Fülldrahtelektrode läßt sich spritzerarm mit stabilem Lichtbogen verschweißen.

Besondere Hinweise

Um eine rissichere Schweißung zu erhalten, ist es angebracht, das Werkstück auf ca. +350°C bis +400°C zu erwärmen. Aufgrund der Aufmischung soll mit minimaler Vorwärmung gearbeitet werden. Nach der Schweißung langsam abkühlen.

Anwendbare Schutzgase

M 12

Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
1,60	200 - 300	24 - 28
2,40	250 - 400	25 - 32
2,80	300 - 500	26 - 32

