

# MT- Co 1 u

Rutilbasierte Stabelektrode zum Schweißen korrosions- und hitzebeständiger, hoch verschleißfester Auftragungen.

## Normbezeichnung

DIN 8555	E 20 - UM - 55 - CTZ
AWS A 5.13	E CoCr - C
DIN EN 14700	E Co 3

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Hoch verschleißfeste Auftragungen mit sehr guter Korrosionsbeständigkeit, hoher Warmhärte, hoher Zunderbeständigkeit, sehr guten Gleiteigenschaften; polierfähig. Für hoch beanspruchte Dicht- und Gleitflächen von Armaturen, Pumpen, Motoren, Pressschnecken, Schabern, Erdbohrern, Gleitkufen.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+600°C
Vickers-Härte	HV	560	430
Brinell-Härte	HB		410
Rockwell-Härte	HRC	53	44

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Co	Cr	W
2,5	Basis	30	15

## Besondere Hinweise

Das Schweißgut, dessen Härte durch Wärmebehandlung nicht verändert werden kann, läßt sich nur durch Schleifen bearbeiten. Werkstück je nach Grundwerkstoff, Form und Größe auf +600°C bis +700°C vorwärmen. Oberfläche muß metallisch blank sein. Während des Schweißens auf gleichmäßige Wärmeverteilung im Werkstück achten und Vorwärmtemperatur halten. Anschließend langsam, nötigenfalls im Ofen, abkühlen lassen.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	350	80 - 100			5,0
4,00	350	100 - 130			5,0
5,00	350	130 - 180			5,0

