

MT- FD Cobalt 1

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

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 20-GF-60-CGTZ
AWS A 5.13	ähnl. R CoCr-C
DIN EN 14700	T Co 3

42 - 48 HRC Rockwell, bei +600°C 43-46 HRC Druckfestigkeit ca. 1800 N/mm²

Mechanische Gütewerte

Um eine qualitative Auftragung zu erhalten, ist es notwendig, das Werkstück auf ca. +350°C bis +600°C zu erwärmen. Aufgrund der Aufmischung soll mit minimaler Vorwärmung gearbeitet werden. Nach der Schweißung ist, es langsam abzukühlen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	W	Co	Fe
2,6	30,0	12,0	Rest	5,0

Anwendung

Fülldrahtelektrode für die Auftragsschweißung. Das Schweißgut der Legierung FD Cobalt 1 ist korrosionsfest, temperaturbeständig, hochverschleißfest, zunderbeständig und besitzt hohe Warmhärte. Sie ist die härteste Kobaltlegierung und wird gegen Reibverschleiß, Erosion und Korrosion eingesetzt. Aufgrund des geringen Reibungsfaktors ist sie gut geeignet gegen Gleitbeanspruchung von Metall auf Metall. Aufgetragen werden Förderschnecken, Pumpenbüchsen, Verschleißringe und Rollen, Führungsschienen, Messer, Drillrollen. Bei Schlagbeanspruchung ist Cobalt 6 einzusetzen. Das Gefüge der Legierung besteht aus Sonderkarbiden des Chroms und des Wolframs in ledeburitischer Grundmasse. Die Härte ist durch Wärmebehandlung nicht zu verändern.

Schweißigenschaften

FD Cobalt 1 kann nur unter Schutzgas verschweißt werden. Sie ist auch für UP-Schweißung geeignet. Durch verschiedene Schutzgase kann die Nahtwölbung beeinflusst werden. Die Fülldrahtelektrode läßt sich spritzerarm mit stabilem Lichtbogen verschweißen.

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

