

MT- FD Cobalt 21

Warm- und säurefeste Fülldrahtelektrode auf Co-Basis.

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 20-350 CKTZ
DIN EN 14700	T Co 1

Mechanische Gütewerte

30 - 35 HRC-Rockwell bei +600°C
30 HRC-Rockwell Druckfestigkeit ca. 1300 N/mm²

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Ni	Co	Fe	Mo
0,25	27	2,8	Rest	5	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-Karbiden in ledeburitischer Grundmasse. Die Härte ist durch Wärmebehandlung nicht zu verändern.

Schweißigenschaften

FD Cobalt 21 wird mit Schutzgas verschweißt. 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

Vorwärmen ist nicht erforderlich. Es ist angebracht mit niedriger Stromstärke zu schweißen, um größere Aufmischung zu verhindern.

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

