

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur in Abhängigkeit von Grundwerkstoff, Werkstückform und -größe auf 450 bis 600 °C erforderlich.

Anwendung

Elektrode auf Kobaltbasis für Auftragungen gegen Korrosion, Oxidation, mäßige Abrasion, starke Kavitation und Erosion bei hohen Temperaturen. Das Schweißgut weist hervorragende Thermoschockbeständigkeit auf. Sehr guter Widerstand gegen Metall-Gleitverschleiß. Einsatz bei Schmiedegesenken, Hochtemperatur-Rührwerken, Gasturbinen und Auslaßventilen von Verbrennungsmotoren. Das Schweißgut ist kaltverfestigend.

Branche



Charakteristik rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Co1

DIN 8555

E 20-UM-35 CTZ

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Mn	Cr	Mo	Ni	Co
0,3	1	30	5,5	3,5	B

Härte [HRC]

bei RT	≈ 35
bei 300 °C	≈ 30
bei 600 °C	≈ 25

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.619.323	3,25 / 350	110 – 140	5,0	140	35,7
00.619.403	4,00 / 350	130 – 170	5,0	94	53,2



.kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
Elektroden und
Zusatzwerkstoffe GmbH
Ludwig-Erhard-Str. 12
03238 Finsterwalde
Germany

Copyright © 2018 | E18-12-76D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de