

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur in Abhängigkeit von Grundwerkstoff, Werkstückform und -größe auf 150 bis 400 °C erforderlich.

Anwendung

Elektrode auf Kobaltbasis für Auftragungen gegen starke Korrosion, Erosion und Kavitation bei starker Schlag- und Stoßbeanspruchung und hohen Temperaturen (800 – 1.000 °C je nach Anwendung). Gute Thermoschockbeständigkeit. Anwendungsgebiet: Dichtflächen an Gas-, Dampf-, Wasser- und Säurearmaturen, Ventilsitze bei Verbrennungsmotoren, Warmextruderdüsen, Warmblockscheren.

Branche



Charakteristik rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Co2

DIN 8555

E 20-UM-40 CTZ

AWS A 5.13

E Co Cr-A

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1	0,9	1	27	4,5	< 3	B

Härte [HRC]

bei RT	≈ 40
bei 300 °C	≈ 35
bei 600 °C	≈ 30

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.616.323	3,25/350	110 - 140	5,0	141	35,5
00.616.403	4,00/350	130 - 170	5,0	96	52,1



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-75D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de