

MT- Co 21 u

Rutilbasierte Stabelektrode zum Schweißen korrosionsbeständiger und warmfester, verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus Kobalt-Chrom-Legierung.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 20 - UM - 300 - CTZ
AWS / ASME SFA - 5.13	E CoCr - E
DIN EN 14700	E Co 1

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen verschleißfester und schlagbeanspruchter Auftragungen mit hoher Korrosionsbeständigkeit und Warmhärte, z.B. Armaturen aller Art, Ventilsitze, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Spritz- und Druckgussformen und Warmarbeitswerkzeuge.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+600°C
Vickers-Härte	HV	320	300
Brinell-Härte	HB	305	285
Rockwell-Härte	HRC	32	30

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Ni	Mo	Co
0,25	27	3,0	5,0	Basis

Besondere Hinweise

Schweißgut spanend bearbeitbar. Das korrosionsbeständige, hochwarmfeste und hitzebeständige Schweißgut besitzt eine ausgezeichnete Stoß- und Temperaturwechselbeständigkeit. Die Arbeitstemperatur ist dem Grundwerkstoff entsprechend auf +400°C bis +600°C zu halten. Bei unlegierten, niedriglegierten und austenitischen Stählen langsame Abkühlung unter wärmeisolierenden Stoffen oder im Ofen. Eine anschließende Wärmebehandlung bei +500°C bis +700°C (Spannungsarmglühung) ist unter Umständen an großen Konstruktionen erforderlich.

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

