

MT- Co 6 u

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen zäharter, korrosions- und temperaturbeständiger, verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus eisenarmer Kobalt-Chrom-Wolfram-Legierung.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 20 - UM - 45 - CTZ
AWS / ASME SFA - 5.13	E CoCr - A
DIN EN 14700	E Co 2

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen zäharter verschleißfester Auftragungen mit guter Korrosionsbeständigkeit, hoher Warmhärte und Temperaturwechselbeständigkeit, hoher Zunderbeständigkeit, guten Gleiteigenschaften und mit guter Polierfähigkeit.
Für Dichtungs- und Laufflächen an Armaturen und Pumpen, Ventilsitzen und Kegeln, Schieberkeilen, Motorauslassventilen, Rührwerkswellen, Warmdornen, Warmabgratplatten, Warmlochwerkzeugen und Greiferzangen.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt +600°C
Vickers-Härte	HV	450	300
Brinell-Härte	HB	430	285
Rockwell-Härte	HRC	45	30

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Co	Cr	W
1	Basis	31	6

Besondere Hinweise

Das Schweißgut, dessen Härte durch Wärmebehandlung nicht verändert werden kann, läßt sich mit gesinterten Hartmetallwerkzeugen spanend bearbeiten. Voll abdeckende Schlacke, die sich leicht entfernen läßt. Vorwärmen auf +400°C bis +500°C. Temperatur während des Schweißens halten, anschließend langsam und zugfrei abkühlen lassen. Pufferlage mit MT- 307 HL schweißen.

5

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 - 120			5,0
4,00	350	110 - 160			5,0
5,00	350	140 - 180			5,0

