

Klassificering

AWS A5.13-00: E CoCr-E

DIN 8555-83: E20-UM-45 CKRZ

Allmän beskrivning

Elektrod för hårdpåsvetsning, koboltlegerat elektrod ("Stellit 21").

Beständig mot metal/metal nötning, vid hårda korrosiva miljöer och/eller höga temperaturer.

Hårdheten är lite lägre än Wearshield C6, vilket minskar risken för sprickor och gör svetsgodset möjligt att bearbeta.

Rekommenderas när nötningsbeständighet behövs vid höga temperaturer upp till 800°C eller för en kort tid 1100°C eller vid svåra korrosionsomständigheter.

Applikation

Ventilytor

Axlar

Ventilstuts

Vida ytor och växlande temperaturer

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G

Strömtyp

AC/DC+

Struktur

Svetsgoods analys (vikt%), typisk, rent svetsgoods

C	Cr	Ni	Mo	Co
0.22	26	3.0	5.0	bal.

Mekaniska egenskaper, rent svetsgoods

Typiska hårdhets värden är:

Svetsat	25HRc	(255HB)
Arbetshärdat	45HRc	(425HB)

Packning och identifikation

Diameter (mm) 3.2

Längd (mm) 355

Enhet: Box

St. / enhet (nominell) 19

Nettovikt/enhet (kg) 1

Identifikation

Märkning:

Färgkod:

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE Wearshield C 21

3

Användningsområde

Förvärma 250°C eller mera beroende av grundmaterialet.
Svetsning med låg ström för att minimera utspädningen.
Undvik skarpa vinklar.
Om nödvändigt svetsa ett buffert lager med Cr-Ni stål till exempel RepTec 29 eller Arosta 309Mo och vid höga temperaturer RepTec 7.

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd	Ström- område	Ström- typ
(mm) 3.2 x 355	(A) 85-110	typ DC+

*Elektrorest = 35 mm

Anmärkningar

Sprut förekommer mindre med DC+ polaritet
Elektroden i rätt vinkel mot svetsen, kort båg längd eller dragning av elektroden
lätt på arbetsstycket är vanligen den bästa utvägen att begränsa utspädning.