

Klassificering

AWS: A5.13-00: E Co Cr-A

DIN 8555-83: E20-UM-45-CRSTZ

Allmän beskrivning

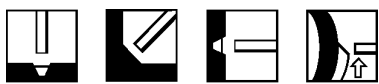
Elektrod för hårdpåsvetsning, kobolt- legerat ("Stellit 6").
 Huvudapplikationen är beständighet mot metall/metall nötning eller erosion, när drifttemperaturer överstiger 900°C eller korrosionen är hård.
 Hög beständighet mot aggressiva kemikalier.

Applikation

Pumpaxlar
 Pumpvinghjul
 Ventil stuts

Ventil kugel
 Varmbearbetningsverktyg
 Skärande verktyg

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/5G upp

Strömtyp

AC/DC elektr. +

Struktur

Svetsgods analys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Cr	W	Ni	Co
1.0	27.0	4.0	1.0	bal.

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Hårdhet

 Svetsat
 HRc = 43

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0
Längd (mm)	355	355
Enhet:	Box	
St. / enhet (nominell)	29	21
Nettovikt/enhet (kg)	1	1

Identifikation Märkning: CoCr-A Wearshield C6

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 6

5

Användningsområde

Svetsning med ett eller flera lager.
 I ett lager utspädning påverkar hårdheten och korrosionsegenskaper.
 Elektroden i rätt vinkel mot svetsen, kort båg längd eller dragning av elektroden lätt på arbetsstycket är vanligen den bästa utvägen att begränsa utspädning.
 Begränsad pendling rekommenderas.
 Förvärmning och mellanskiktstemperatur 400-500°C för att undvika sprickor.
 Behåll denna temperatur vid svetsningen och låt sedan avkyla så småningom.

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd	Ström- område	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
(mm) 3.2 x 350	(A) 85 - 110	typ DC+	93	195	1.0	56.0	39	1.66

*Elektrodstrest = 35 mm

Svetsparametrar

Svetslägen	1G
Diameter(mm)	Ström(A)
3.2	100

Anmärkningar