

COBSTEL 8



AWS A5.13
EN 14700

ECoCr-E
E Co1

DIN 8555

E20-UM-300-CKTZ

Electrode de rechargement à enrobage rutile base cobalt (Grade 21) combinant une bonne tenue à haute température avec une forte ductilité. Cette ductilité apporte une meilleure résistance à la fissuration et résiste mieux aux chocs thermiques que les types fort carbone (grade 6). Forte résistance à la corrosion, à l'oxydation, à la sulfuration et à l'érosion-cavitation. La résistance à la friction est inférieure aux fort carbone mais les propriétés en compression sont meilleures. Rendement 110%.

Applications principales

Sièges de soupapes et vannes - Lames de cisailles à chaud - Poinçons - Outils à chaud
Vannes de craqueurs - Industrie pétrochimique - Aciéries - Cimenteries

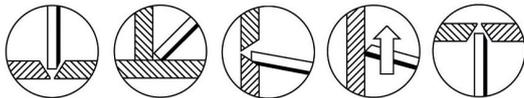
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	Fe	Co
0.3	0.2	0.6	26.0	3.0	5.5	< 0.1	3.0	60

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Brut de soudage, austénite base cobalt avec carbures et autres phases complexes.	Brut de soudage + 20°C 320 HV + 900°C 100 HV	Usinables avec des outils au carbure peuvent être meulés si nécessaire.

Positions de soudage



Nature du courant

AC/DC+

Etuvage

150°C/1-2h*

Paramètres de soudage

Pour une fusion douce DC+ ou CA, pour une dilution minimale DC- est recommandé.
Préchauffage non requis mais utile pour la première passe sur aciers alliés trempant. Température entre passe de 200°C maximum pour minimiser le risque de fissuration à chaud en dépôts multi passes.

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	300	9853-4132	128	4.5	3	90-155
4.0	350	9853-4140	93	4.5	3	130-210

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.