

COBSTEL 6



AWS A5.13
EN 14700

ECoCr-A
(E Co2)

DIN 8555

E20-UM-45-CTZ

Electrode de rechargement à enrobage rutile base cobalt (Grade 6) combinant une excellente résistance à l'abrasion, à la compression et à l'érosion à toutes les températures.

Rendement 110%.

Applications principales

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

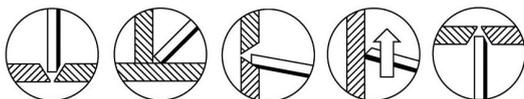
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	Fe	Co
1.2	0.2	0.8	28.0	2.0	< 0.5	4.5	3.0	Bal

Propriétés du métal déposé

Structure	Dureté	Usinabilité
Brut de soudage, austénite base cobalt avec carbures et autres phases complexes.	Brut de soudage + 20°C 45 HRC + 900°C 22 HRC	Usinables avec des outils au carbure et 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.

Un préchauffage 100-300°C ou supérieur avec refroidissement lent peut être nécessaire pour éviter le risque de fissuration en dépôts multi passes et/ou fortement bridés.

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9853-2530	198	3.5	3	70-115
3.2	350	9853-3235	111	4.3	3	90-155
4.0	350	9853-4034	89	4.4	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.