DUROLIT 1

Klassifizierung:

DIN EN 14700	AWS
T Co1 (MF 22-55-CGTZ)	E CoCr-C

Eigenschaften:

DUROLIT 1 setzt ein austenitisches Schweißgut mit einer großen Anzahl eingelagerter Karbide ab, das der Legierung Stellite 1 entspricht. Diese Legierung ist sehr hart, warmfest, hitzebeständig, äußerst abriebbeständig, korrosionsbeständig, speziell gegen reduzierende Säuren, und zunderbeständig bis ca. 1000°C.

Anwendung:

Mahl- und Kollergänge, Verschleißringe, Greiferzähne, Baggerzähne, Verschleißelemente in der chemischen Industrie.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Sonstige	Co
2,4	0,7	0,4	29	12	< 3	3	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte:	20 °C: 54 - 56 HRC 400 °C: 46 HRC 600 °C: 43 HRC 800 °C: 34 HRC
Schmelzpunkt:	1260 °C -1290 °C
Zugfestigkeit:	630 N/mm²

Lieferform:

Spule "S"	15 kg
Spule "B"	25 kg
Fassspulung	250 kg

Schweißempfehlung:

Ø mm	Ampere	Volt
1,2	80 - 200	16 - 23
1,6	120 - 260	18 - 27
2,0	160 - 280	20 - 28
2,4	280 - 340	23 - 29
2,8	320 - 400	25 - 30

Gasempfehlung: Argon mit 1 % Sauerstoff. Die Arbeitstemperatur ist dem Grundwerkstoff entsprechend auf 150 – 300 °C zu halten. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen langsam abkühlen, gegebenenfalls Ofenabkühlung.

Handhabungsvorschriften: Bei der Handhabung des Materials sind die jeweils gültigen nationalen Arbeitsvorschriften zu beachten.
Die technischen Informationen und Beschreibungen dieser Datenblätter entsprechen unserem heutigen Wissensstand. Diese Angaben sind ohne Gewähr. Sie dürfen nicht als Bestandteil von Verkaufsverträgen angesehen werden. Es gelten unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen. Rev 9 - 02/2007