

# DUROLIT 21

## Klassifizierung:

DIN EN 14700  
T Co1 (MF 20-350-CKTZ)

## Eigenschaften:

DUROLIT 21 setzt als Schweißgut eine zähe Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und Mo-Karbiden ab. Sie ist die zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste der gängigen Kobalthartlegierungen. Die Legierung ist von beachtlicher Verschleißbeständigkeit, kaltverfestigend.

## Anwendung:

Messerschneiden, Bearbeitungswerkzeuge der Hartholz, Papier- und Kunststoffindustrie sowie für Zerkleinerungshämmer, chemische Industrie.

## Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Co
0,25	0,8	0,8	27	2,5	5,5	< 3	Rest

## Physikalische Eigenschaften:

Härte: 20°C: 30 HRC  
45 HRC kaltverfestigt  
300 °C: 300 HB  
Schmelzpunkt: 1250 °C  
Zugfestigkeit: 850 N/mm<sup>2</sup>

## 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	100 - 260	18 - 27
2,0	120 - 320	18 - 27
2,4	160 - 380	18 - 29
2,8	180 - 400	20 - 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. Anschließendes Spannungsarmglühen (bei ca. 700°C) ist nur bei sehr großen Konstruktionen erforderlich.