DUROLIT 6

Klassifizierung:

DIN EN 14700	AWS
T Co1 (MF 20-45-CTZ)	E Co Cr-A

Eigenschaften:

DUROLIT 6 setzt als Schweißgut eine zähe Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und Thermoschocks.

Anwendung:

Dampfventile, Warmschermesser, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen usw.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Sonstige	Co
1,1	1	0,6	27	4,5	< 3	< 3	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte:	20°C: 40 - 43 HRC 300 °C: 35 HRC 600 °C: 29 HRC
Schmelzpunkt:	1280 °C -1390 °C
Zugfestigkeit:	900 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	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.

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