

GSM-WIG Co21

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14700: S Co1

DIN 8555: WSG 20-GO-300-CTZ

AWS A-5.21: ERCoCr-E

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Mit dem GSM-WIG Co21 wird das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobaltlegierungen erzeugt. Weiterhin hat das Schweißgut eine beachtliche Stossbeständigkeit und ist kaltverfestigend. Neben sehr guten Gleiteigenschaften, guter Polierfähigkeit und Zähigkeit, eignet sich für rissfreie Panzerungen an Bauteilen, die einer kombinierten Beanspruchung durch Druck, Schlag, Abrieb, Korrosion und hohen Temperaturen ausgesetzt sind.

Einige typische Anwendungen sind Lauf- und Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampf- und Säurearmaturen und Pumpen, hochbelastete Warm-arbeitswerkzeuge mit hoher thermischer Beanspruchung, Ventilsitze bei Verbrennungsmotoren, Verschleißteile im Gasturbinen- und Triebwerksbau Temperatur-, Rühr- und Mahlwerkzeuge.

Schweißstäbe sind auch geeignet für Autogenschweißen (reduzierende Flamme).

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Co	C	Cr	Fe	Mo	Ni
Basis	0,3	27,5	3	5,5	3

Mechanische Gütewerte des reines Schweißgutes:

Härte im Schweißzustand [HRC]	Härte nach Aushärtung [HRC]
35	bis 48

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB	I1	bis +800 °C Kurzzeit bis +1100°C

Bestellinformationen:

WSG zu je 5 kg/VPE

Abmessung	Artikelcode
2,0 x 1000	409-7720
2,4 x 1000	409-7724
3,2 x 1000	409-7732
4,0 x 1000	409-7740
5,0 x 1000	409-7750

