

# Електрод з рутиловим покриттям на основі кобальту для зносотійкого протикорозійного наплавлення

## WEARstick Co 6

Старе найменування:

### UTP CELSIT 706

#### Класифікація:

DIN 8555: E 20-UM-40-CSTZ

EN 14700: E Z Co2

AWS A5.13: E CoCr-A



#### Загальна характеристика:

Сплав на основі кобальту забезпечує відмінну стійкість до зношування метал-метал, удару, тиску, окислення, ерозії, кавітації, термічного циклу та впливу корозійних середовищ при високій температурі до 900°C.

Має чудові зварювальні властивості, забезпечує однорідний, дрібношуйчастий шов, завдяки струменевому перенесенню металу. Дуже легке видалення шлаків.

Гладка поверхня наплавленого металу, легкість полірування, хороша міцність, не магнітність.

Механічна обробка: шліфуванням або інструментами з карбїду вольфраму.

Газо-кисневе різання: Неможливо різати полум'ям.

#### Сфера використання:

Клапани, сідла клапанів в автомобілях, ножі гарячої різки металу, шнеки екструдеру, затисні клапани та сідла, матриці та пуансоны штампів, тощо.

#### Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Cr	W	Co
1,1	27,5	4,5	balance

#### Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 40 – 42 HRC.

Твердість при 500 °C: приблизно 30 HRC.

Твердість при 700 °C: приблизно 160 HB.

#### Рекомендації, щодо технології зварювання:

Очистити зону зварювання від забруднень, виконати попередній підігрів до температури 450 – 600°C, після зварювання забезпечити дуже повільне охолодження. Тримайте електрод вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою на найменшій можливій силі струму. Перед використанням виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин / 300°C.

#### Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

∅xL, мм	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Сила струму, А	70-110	90-130	110-150
Рід струму	DC (+) / AC		

Положення зварювання: Нижнє.