

CARBO F-S 6 H



DIN EN 14700

T Co 2-40-CKTZ

ASME IIC SFA 5.21 / AWS A 5.21 R CoCr-A

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO F-S 6 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock. Wegen Ihrer hohen Zähigkeit ist sie mit Hartmetall - Werkzeugen noch spangebend bearbeitbar. Die Härte verringert sich bei 300°C um ca. 16% bei 600°C um ca. 30%.

Für Betriebstemperaturen von Rt. bis ca. 600°C

Anwendungen

Dampfventile, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschermesser, u.s.w.

Schweißgutanalyse (Richtwert)

| | | | | | | | | | | |
|-------|-----|-----|-----|------|-------|-----|----|--|--|--|
| | C | Si | Mn | Cr | Co | W | Fe | | | |
| Gew-% | 1,1 | 1,0 | 0,6 | 28,0 | Basis | 4,5 | <5 | | | |

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

| | | | |
|----------------------------|--------|------------------|------------|
| Schmelzpunkt: | 1350°C | Härte bei Rt. | ca. 42 HRc |
| Dichte g/cm ³ : | 8,3 | Härte bei +300°C | ca. 35 HRc |
| | | Härte bei +600°C | ca. 29 HRc |

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+

Gase nach EN ISO 14175: M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

| Dia (mm) | DIA (inch) | Volt | Ampere | Lieferform |
|----------|------------|---------|-----------|------------|
| 1,2 | 3/64 | 16 - 23 | 80 - 220 | G * |
| 1,6 | 1/16 | 18 - 27 | 100 - 260 | G * |
| 2,0 | 4/64 | 19 - 28 | 120 - 320 | G * |
| 2,4 | 3/32 | 19 - 29 | 160 - 380 | G * |
| 2,8 | 7/64 | 20 - 30 | 180 - 400 | S * |

Lieferform

0 * = Schutzgaslos, G * = Gasgeschützt, S * = Unterpulver

"BS 300" = 15 kg

"BS 450" = 25 kg

Fassspulung = 300 kg