

CARBO F-S 6



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