

электрод с рутиловым покрытием на кобальтовой основе, сердечник из легированной проволоки.

Классификация

DIN 8555	EN 14700	AWS A5.13
E 20-UM-40-CSTZ	E Z Co2	E CoCr-A

Описание и область применения

WEARstick Co 6 предназначен для высококачественной наплавки деталей подвергающихся комбинированному воздействию эрозии, коррозии, кавитации, ударным нагрузкам, сжатию и абразивному износу при температурах до 900 °С. В первую очередь, это - уплотнительные поверхности фитингов, клапана и седла двигателей внутреннего сгорания, направляющие, подверженные трению металл-металл, детали горячей обработки работающие в отсутствии термических ударов, мешалки, бурильное оборудование и т.п.

Гладкая поверхность наплавки, легко полируется, немагнитная. Механическая обработка – шлифовка или резцами из карбида вольфрама.

Плотный, однородный шов с мелкочешуйчатой поверхностью, наплавка происходит в режиме струйного переноса, легко отделяемый шлак.

Твердость наплавленного металла: 40-42 HRC

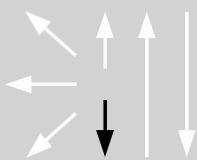
Твердость при 500°C: Около 30 HRC

Твердость при 700°C: Около 160 HB

Химический состав %

C	Cr	W	Co
1,1	27,5	4,5	основа

Рабочие параметры



Полярность DC (+) / AC

Электроды Ø x L [мм]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350*
Ток [A]	40 - 60	70 – 110	90 – 130	110 – 150

*доступно по запросу

Рекомендации по сварке

Очисть поверхность наплавки, предварительный подогрев 450-600 °С., очень медленное охлаждение. Электрод держать перпендикулярно к поверхности, короткая дуга, минимальный ток. Прокалка, если необходимо, 2 ч/300 °С.