

Strom:



Schweißpositionen:



Hilcostel 6E ist unsere Mantelelektrode für das Auftragen hochwertiger Schichten auf Teile, die durch eine Kombination aus Metall-auf-Metall-Verschleiß, Stöße, Druck, Abrieb, Abtragen, Korrosion und hohe Temperaturen bis 500 °C beansprucht werden. Das aufgetragene Schweißgut ist Co-Cr-W-legiert und weist eine Härte von 41 HRc auf. Es ist nicht magnetisierbar und überzeugt durch exzellente Gleiteigenschaften, gute Polierbarkeit und gute Zähigkeit. Nach dem Aufschweißen kann das Schweißgut durch Schleifen oder mit Hartmetallwerkzeugen spanend bearbeitet werden.

Anwendungen:

Hilcostel 6E erzeugt ein Schweißgut auf Kobaltbasis, das gegen Metall-auf-Metall-Abrieb oder Erosion bei Arbeitstemperaturen bis 500 °C beständig ist. Das Schweißgut ist hochbeständig gegen die aggressivsten Chemikalien.

Das Produkt ist universell einsetzbar, aber zu den typischen Anwendungen gehört das Schweißpanzern von Teilen wie Lauf- und Dichtflächen von Armaturen an Gas-, Wasser-, Dampf- und Säureleitungen, Ventilsitzen und -kegeln für Verbrennungsmotoren, Metall-auf-Metall-Gleitflächen, hoch beanspruchte Werkzeuge für die Warmbearbeitung ohne abrupte Temperaturwechsel, Kugelmühlen, Bohrwerkzeuge.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	W	Co
1,2	0,9	1,1	27,3	2,5	3,3	4,6	Rest

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Härte
Im Schweißzustand 41 HRc

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Strom in A
3,2	350	115-135