

CARBO F-S 21



DIN EN 14700

T Co 1-350-CKTZ

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

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO F-S 21 setzt als Schweißgut eine zähe Kobalt- Basislegierung von austenitisch -ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und Mo- Karbiden ab. Sie setzt das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobalt- Basislegierungen ab. Das Schweißgut ist von hoher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und lässt sich durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc verfestigen. CARBO F-S 21 wird da eingesetzt, wo Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind.

Für Betriebstemperaturen von Rt. bis ca. 1150°C

Anwendungen

Warmstanzwerkzeuge, Auslassventile, Dampf- und Säurearmaturen.

Schweißgutanalyse (Richtwert)

	C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	Ni	Fe		
Gew-%	0,3	0,9	1,0	28,0	Basis	5,5	3,0	3,0		

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Schmelzpunkt:	1250°C	Härte bei Rt.	ca. 30 HRc
Dichte g/cm ³ :	8,3	Härte bei +300°C	ca. 280 HB
		Härte nach Kaltverfestigung	ca. 45 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

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.