

COROLIT E 6

COROLIT E 6 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Das Schweißgut bildet eine zähe Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr-W- Karbiden. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und extremen Temperaturwechseln. Die Legierung ist wegen ihrer hohen Zähigkeit mit Hartmetallwerkzeugen noch

spangebend bearbeitbar. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung. Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700°C) ist nicht erforderlich, höchstens bei großen Konstruktionen.



Dampfventile, Warmschermesser, Warmpressmatrizen, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen.

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Base = Co

C	Si	Mn	Cr	W	Fe
1,0	0,9	1,0	28,0	4,5	< 3

HÄRTE HRc	STROMEIGNUNG	POSITION	RÜCKTROCKNUNG bei Bedarf
40 - 43	+ / ~ 42 V	PA, PB, PC	1h bei 150°C

STABELEKTRODEN

DURCHMESSER UND LIEFERFORMEN AUF ANFRAGE