

FILIT 6

rutilový obal

Normalizácia I Standards

DIN EN 14700
E Co2

DIN 8555
E 20-UM-40 CTZ

AWS A 5.13
E Co Cr-A

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda na báze kobaltu pre návary odolné proti silnej korózii, erózii a kavitácii pri veľkom rázovom namáhaní a vysokej teplote (800-1000°C podľa použitia). Dobrá odolnosť proti tepelným šokom. Vhodné pre tesniace plochy na plynovej-, vodnej-, parnej- a kyselinovej armatúre, ventilové sedlo u spaľovacieho motora, extrudované dýzy, tepelné nožnice.

Cobalt-base electrode for surfacings against corrosion, erosion and cavitation under heavy impact and shock load and high temperatures (800–1,000°C depending on the application). As well it is characterised by good thermal shock resistance abilities. It is ideal for sealing surfaces at gas, damp, water and acid armatures, valve seats on combustion engines, hot extruder nozzles and hot log shears.

Certifikácia I Approvals

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1 %	0,9 %	1 %	27 %	4,5 %	< 3 %	B

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Tvrdosť Hardness HRC	pri at RT	pri at 300°C	pri at 600°C
	≈ 40	≈ 35	≈ 30

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev a medzihúsenicová teplota je v závislosti na základnom materiáli, typu súčiastky a veľkosti v rozmedzí 150 až 400 °C.

Preheating and interpass temperature depending on base material, shape and size of work piece up to 150 to 400 °C.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.616.323	3,25/350	100 – 130	5,0	141	35,5
00.616.403	4,00/350	120 – 150	5,0	96	52,1
00.616.503	5,00/350	160 – 200	5,0	61	82,0