

Tooldur Co

Osobine i primena:

Specijalna elektroda za navarivanje sa dodatkom Co, pogodna za navarivanje alata za rad na povišenim temperaturama, u uslovima brzih promena temperatura i opterećenja, kao npr. kod alata za livenje, alata za rezanje i struganje na vruće, matrica za istiskivanje, presa za čelike i sl. Optimalni uslovi za rad su do temperature 650°C, iako je materijal postojan do 900°C. Navareni materijal se može mašinski obrađivati i nitrirati. Pri navarivanju na nelegirane i niskolegirane čelike preporučuje se navarivanje 3 - 4 sloja.

Osnovni materijali:

Niskolegirani čelici
 Legirani alatni čelici
 Čelici i čelični livovi za rad pri višim temperaturama

Termička obrada:

Predgrevanje: 150 - 400°C
 Kaljenje: 1100 - 1150°C (vazduh)
 Otpuštanje: 850 - 900°C
 Temperiranje: 700°C

Tip obloge:

rutilno-bazični

Vrsta struje:

AC
 DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pre upotrebe:

300°C / 2h

Tipične osobine navara:

Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	Fe
0,2	0,5	0,2	9	1	4,5	12,5	ost

Mehaničke osobine:

Tvrdoća: Zavareno stanje **48 - 52 HRC**
 Kaljeno stanje **48 - 52 HRC**
 Otpušteno stanje cca 34 HRC
 Temperirano 38 - 42 HRC

Tvrdoća navara zavisi od uslova zavarivanja i od hemijskog sastava osnovnog materijala.

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
Ø	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2.5	350	70-100	4	20	20,8
3.25	350	100-150	4	20	35,7
4	350	160-185	5,4	27	53,5

- podatak je približan

Odobrenja:

/