

DUR 6

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty																			
TYP	Zliatina odolná voči tepelným nárazom na báze kobaltu pre aplikácie prekrytia.																			
VLASTNOSTI	Vynikajúca zliatina proti oderu, tepelným šokom a korózii v kombinácii s vysokými teplotami. Zvar môže byť spracovaný volfrámovými hrotmi a brúsením. Tvrdosť zvaru sa odmastí o 16% pri 300 °C a asi 30% pri 600°C. Vynikajúca zliatina proti tepelným šokom, treniu, erózii, korózii a kavitácii pri vysokej teplote.																			
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.21: ERC CoCr-A																		
	EN ISO	14700: T Co2-40-CKTZ																		
	DIN	8555: MSG 20-GF-40-CTZ																		
VHODNÉ PRE	Potiahnuté ventily, parné ventily, vysokoteplotné kvapalinové čerpadlá, horúce rezné nástroje, výfukové ventily, sedadlá, rezacie nože, opotrebenie kov-kov, podporné povrchy, chemický priemysel, horúce nožnice atď.																			
SCHVÁLENIE	CE schválene																			
ZVÁRACIE POZÍCIE:																				
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Co</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>W</th> <th>Mn</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.1</td> <td>základ</td> <td>1.0</td> <td>28.0</td> <td>4.5</td> <td>0.6</td> <td>< 3.0</td> </tr> </tbody> </table>						C	Co	Si	Cr	W	Mn	Fe	1.1	základ	1.0	28.0	4.5	0.6	< 3.0
C	Co	Si	Cr	W	Mn	Fe														
1.1	základ	1.0	28.0	4.5	0.6	< 3.0														
Dur 6 je k dispozícii aj ako typ LC s nízkym obsahom uhlíka a ako typ HC s vyšším obsahom uhlíka.																				
MECHANICKÉ VLASTNOSTI																				
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Tvrdosť HRC																
AW				20°C	300°C	600°C														
				40-43	33-36	28-31														
AW: po zváraní																				
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE																				
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky		kg / cievky															
1.2	20-24	150-200	BS 300 / B 450 / Bubny		15 / 30 / 300															
1.6	22-26	180-240	BS 300 / B 450 / Bubny		15 / 30 / 300															
2.0	25-27	220-260	BS 300 / B 450 / Bubny		15 / 30 / 300															
2.4	25-27	260-300	BS 300 / B 450 / Bubny		15 / 30 / 300															
2.8	26-28	280-340	BS 300 / B 450 / Bubny		15 / 30 / 300															
TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA	150°C / 24h (zvyčajne sa nevyžaduje)																			
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	M13: (99%Ar - 1%O2)																			