

INTERWELD A 601 T

IW A 601 T

AWS A5.13:

R CoCr-C

DIN 8555:

G20-GO-55-CTZ

WIG Stab x 400
mm 5 kg;
2,5; 3,2; 4,0; 5,0;
6,4; 8,0 mm

M.476013.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Blanker Schweißstab Typ Stellit 1 (™ von Haynes International). Härteste Kobaltlegierung. Ausgezeichnete Beständigkeit bei Metall-Metall Verschleiß und Korrosion bis zu 800°C. Sehr geringer Reibungskoeffizient. Hohe Beständigkeit gegen Kavitation und Erosion Ventilkegel und -sitze für Dichtflächen an Armaturen (Dampf, Gas, Wasser, Säure), Extrusionsdüsen, Warmschneidwerkzeuge, Mahlwerken usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
2,1		1,0		12,5	30,0	Rest	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte600°C				
53-57HRC	42-45HRC				

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Langsames Abkühlen um Risse zu vermeiden. Eventuell Pufferschicht mit IW A 307 oder IW A 360.
Vorwärmung massiver Teile 300°C.

IW A 601 T

AWS A5.13:

R CoCr-C

DIN 8555:

G20-GO-55-CTZ

WIG rod x
400 mm 5 kg;
2,5; 3,2; 4,0; 5,0;
6,4; 8,0 mm

M.476013.1

DESCRIPTION, APPLICATION

WIG rod type Stellit 1 (™ of Haynes International). Hardest Cobalt based alloy. Very good resistance to metal-metal wear and to corrosion up to 800°C. Very low coefficient of friction. Highly resistant to erosion and cavitation.

Facing of rollers, rails, valves (steam, gas, water, acids), extrusion nozzles, hot cutting tools, crushers etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
2,1		1,0		12,5	30,0	Bal.	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
53-57HRC	42-45HRC				

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Preheating of massive parts at 300°C. Cool slowly to limit cracks. Eventual buffer layers with IW A 307 or IW A 360.