

INTERWELD E 601

IW E 601

AWS A5.13:

E CoCr-C

DIN 8555:

E20-UM-55-CTZ

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Schweißposition:

↑→

M.916013.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basischumhüllte Auftragsschweißelektrode Typ Stellite 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

Rücktrocknung bei 250°C für eine Stunde. Geringe Stromstärke für niedrige Aufmischung. Langsames Abkühlen um Risse zu vermeiden. Eventuell Pufferschicht mit IW E 307 oder IW E 360. Vorwärmung massiver Teile 450°C.

IW E 601

AWS A5.13:

E CoCr-C

DIN 8555:

E20-UM-55-CTZ

2,5 x 300 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 350 5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Welding position:

↑→

M.916013.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated hardfacing electrode type Stellite 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

Redrying of electrodes at 250°C for one hour. Preheating of massive parts at 300°C. Low welding current to limit dilution. Cool slowly to limit cracks. Eventual buffer layers with IW E 307 or IW E 360. Preheating of massive parts 450 °C.