

ลวดเชื่อม HX-CO6 HX-CO6



AWS A5.13 ECoCr-A
DIN 8555: E20-UM-45-CRTZ

Cobalt Grade 6 Electrode

คุณสมบัติ

HX-CO6 เป็นลวดเชื่อมโคบอลต์ประเภท 6 ที่เชื่อมได้อย่างนุ่มนวล

- สามารถควบคุมแนวเชื่อมได้ง่าย ทำให้สามารถเชื่อมพอกบริเวณมุมขอบได้ดี
- ชีตแตกหลุดหลุดได้เอง
- แนวเชื่อมเป็นเกล็ดสวยงามและสม่ำเสมอ
- ใช้ได้กับทั้งกระแส AC และ DC+

การใช้งาน

HX-CO6 เป็นลวดเชื่อมโคบอลต์ สำหรับพอกแข็งบนเนื้องานที่ต้องการการเสียดสี ควบคู่ไปกับการทนการกัดกร่อน, ผุกร่อน และการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิแวดล้อม

ข้อแนะนำในการเชื่อม

ให้อุ่นชิ้นงานที่ระดับ 570°F (300 °C) และใช้กระแสต่ำตลอดการเชื่อม ใช้ท่าเชื่อมได้ทั้งแนวอน หรือแนวราบ

CHARACTERISTICS

HX-CO6 is an extremely smooth running Alloy 6 Cobalt electrode :

- Controlled weld bead allows for easy edge buildups.
- Slag is self releasing.
- Weld deposits are unusually fine rippled and uniform.
- Can be used on both AC and DC+ current.

APPLICATIONS

HX-CO6 is a cobalt electrode for moderate abrasion resistance combined with resistance to corrosion, erosion and thermal shock.

INSTRUCTIONS FOR WELDING

Preheat massive parts to 570°F (300 °C). Minimize amperage during welding. Welding positions: Flat or Horizontal.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	Ni	W	Co
1.2	0.8	1.0	30	2	0.5	3	6	Balance

HARDNESS OF WELD METAL

Undiluted Weld Metal	Rockwell (HRC)
Room Temperature	45
Work Hardened	55
Elevated Temperature: 750 °F (400 °C)	32
Elevated Temperature: 1110 °F (600 °C)	28
Elevated Temperature: 1475 °F (800 °C)	22
Elevated Temperature: 1620 °F (900 °C)	20



SIZE AVAILABLE AND RECOMMENDED CURRENTS: AC OR DC REVERSE (+)

Diameter (mm)	2.5x350	3.2x350	4.0x350
Min. Amperage	65	80	100
Max. Amperage	85	110	130