

**Stabelektrode auf Kobaltbasis
TS Co 1**



Eigenschaften:

Rutilbasierte, kernstabile, wechselstromverschweißbare Hochleistungsstabelektrode mit 160 % Ausbringung auf Kobaltbasis. Hoch verschleißfeste Auftragungen mit sehr guter Korrosions- und Temperaturbeständigkeit (bis +800 °C, kurzzeitig bis +1.100 °C), hoher Warmhärte, hoher Zunderbeständigkeit, sehr guten Gleiteigenschaften, polierfähig. Werkstück je nach Grundwerkstoff, Form und Größe auf +600 °C bis +700 °C vorwärmen. Während des Schweißens auf gleichmäßige Wärmeverteilung im Werkstück achten und Vorwärmtemperatur halten. Geringe Thermoschockbeständigkeit. Die Schlacke lässt sich leicht entfernen. Rücktrocknung ist im Allgemeinen nicht erforderlich, die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350 °C (ca. 1 Std.).

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Co1
DIN 8555: E 20-UM-55-CSTZ

Mechanische Gütewerte

Härte: ca. 55 HRC

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | Länge |
|----------|-------------|-----------|--------|
| 14700032 | TS Co 1 | ø 3,25 mm | 350 mm |