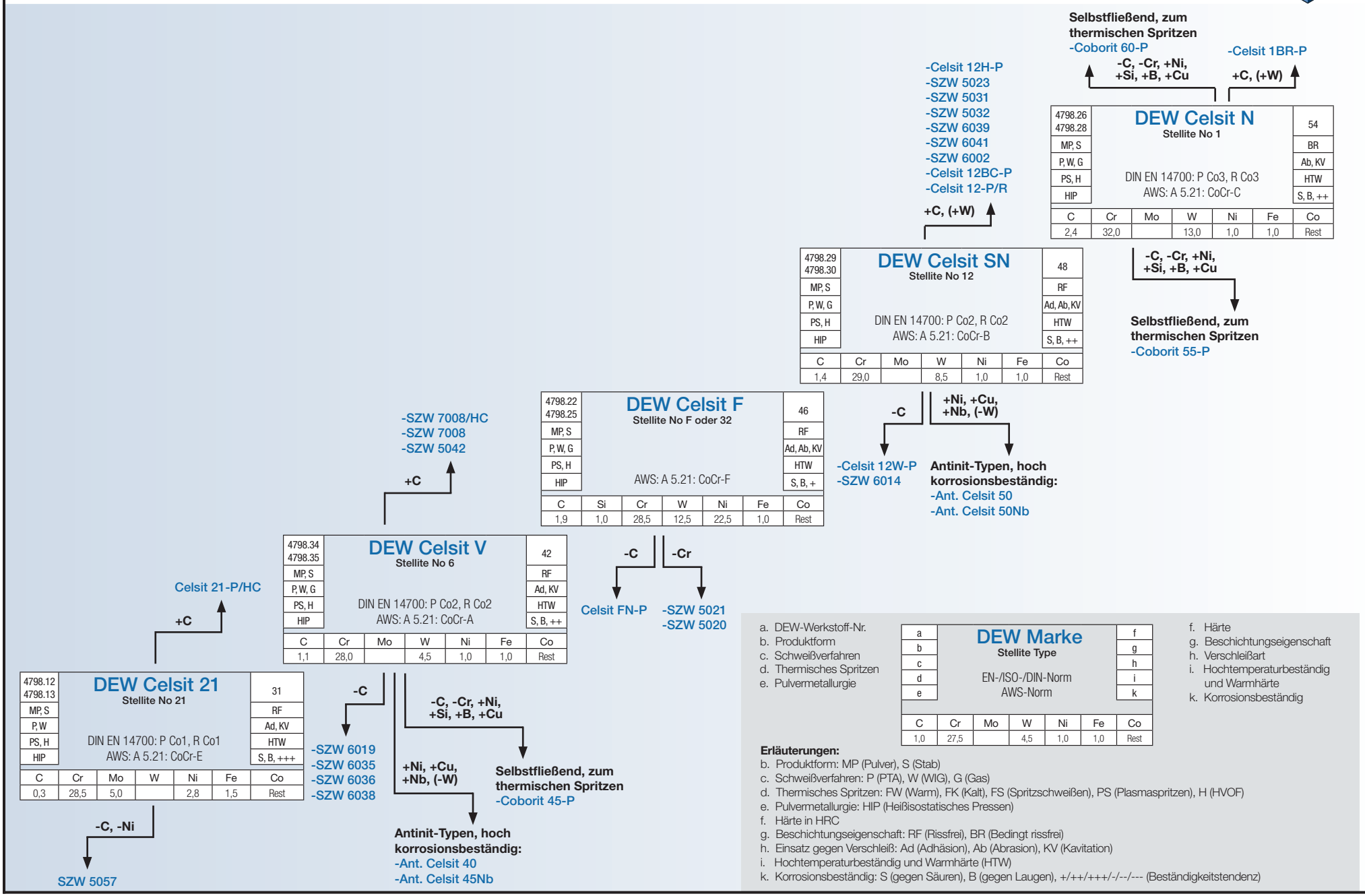
Schematischer „Stammbaum“

Celsite (Kobaltbasis-Legierungen) und ihre Modifikationen

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE

Providing special steel solutions



a. DEW-Werkstoff-Nr.
b. Produktform
c. Schweißverfahren
d. Thermisches Spritzen
e. Pulvermetallurgie

DEW Marke
Stellite Type
EN-/ISO-/DIN-Norm
AWS-Norm

a	b	c	d	e	f	g	h	i	k

C	Cr	Mo	W	Ni	Fe	Co
1,0	27,5		4,5	1,0	1,0	Rest

f. Härte
g. Beschichtungseigenschaft
h. Verschleißart
i. Hochtemperaturbeständig und Warmhärte
k. Korrosionsbeständig

Erläuterungen:
b. Produktform: MP (Pulver), S (Stab)
c. Schweißverfahren: P (PTA), W (WIG), G (Gas)
d. Thermisches Spritzen: FW (Warm), FK (Kalt), FS (Spritzschweißen), PS (Plasmaspritzen), H (HVOF)
e. Pulvermetallurgie: HIP (Heißisostatisches Pressen)
f. Härte in HRC
g. Beschichtungseigenschaft: RF (Rissfrei), BR (Bedingt rissfrei)
h. Einsatz gegen Verschleiß: Ad (Adhäsion), Ab (Abrasion), KV (Kavitation)
i. Hochtemperaturbeständig und Warmhärte (HTW)
k. Korrosionsbeständig: S (gegen Säuren), B (gegen Laugen), +/++/+++/-/--/--- (Beständigkeitstendenz)

ohne Gewähr

rev. 10/2013