

INTERWELD A 612 T

IW A 612 T

AWS A5.13:

R CoCr-B

DIN 8555:

G20-GO-50-CTZ

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

M.476123.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Blanker Schweißstab Typ Stellite 12 (™ von Haynes International).
Ausgezeichnete Beständigkeit gegen metallischen und mineralischen Verschleiß in Verbindung mit Korrosion bis zu 800°C bei mäßigen Stößen. Sehr geringer Reibungskoeffizient. Hohe Beständigkeit gegen thermische und mechanische Schocks. Widerstandsfähig gegen Kavitation und Erosion. Empfohlen für Anwendungen bei welchen eine hohe Härte in Verbindung mit hoher Temperaturbelastung, Korrosion. Abrasion und Stößen gefordert wird.

Werkzeuge für Kunststoff-, Holz und Papierverarbeitung (Karton und Papierschnitten), Warmschneidwerkzeugen, Warmpresswerkzeuge usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
1,6		1,0		8,5	29,0	Rest	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Härte+20°C	Härte600°C				
50 HRC	38-49 HRC				

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 612 T

AWS A5.13:

R CoCr-B

DIN 8555:

G20-GO-50-CTZ

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

M.476123.1

DESCRIPTION, APPLICATION

WIG rod type Stellite 12 (™ of Haynes International). Very good resistance to metal and mineral abrasion combined with corrosion up to 800°C, in the presence of moderate shocks. Highly recommended when an important hardness is searched and for a deposit stressed by temperature, corrosion, abrasion and impact.

Facing of tools for processing plastics, for wood and paper (carton and paper cutting), hot shear blades, hot cutting tools, extrusion screws.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C		Si		W	Cr	Co	Fe		
1,6		1,0		8,5	29,0	Bal.	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Hard.+20°C	Hardn600°C				
50 HRC	38-49 HRC				

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.