

INTERWELD E 612

IW E 612

AWS A5.13:

E CoCr-B

DIN 8555:

E20-UM-50-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.916123.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basischumhüllte Auftragsschweißelektrode 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. Ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften. Werkzeuge für Kunststoff-, Holz und Papierverarbeitung (Karton und Papierschneiden), Warmschneidwerkzeuge, 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	Härte 600°C
50 HRC	38-40 HRC

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

IW E 612

AWS A5.13:

E CoCr-B

DIN 8555:

E20-UM-50-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

Welding position:

↑→

M.916123.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated hard-facing electrode 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. Excellent welding characteristics.

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	38-40 HRC

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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