

MT- FD Cobalt 12

Fülldrahtelektrode zum MIG/MAG-Schweißen hochverschleißfester, korrosionsbeständiger und warmfester Hartauftragungen. Schweißgut aus Kobalt-Chrom-Wolfram-Hartlegierung.

Normbezeichnung

| | |
|--------------|--------------------|
| DIN 8555 | MF 20-GF- 50 -TZCS |
| AWS | E CoCr B |
| DIN EN 14700 | T Co 2 |

Mechanische Gütewerte

40 - 46 HRC-Rockwell bei +600°C
29-32 HRC-Rockwell Druckfestigkeit ca. 1400 N/mm²

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| C | Cr | W | Co | Fe |
|-----|----|---|------|----|
| 1,3 | 29 | 8 | Rest | 5 |

Anwendung

FD Cobalt 12 wird aufgrund seiner Härte dort eingesetzt, wo gleichzeitig Korrosion, Abrieb- und Schlagbeanspruchung auftreten und der Einsatz der Güten Cobalt 6 und 1 nicht ausreichend ist. Die Legierung Cobalt 12 wird speziell für Messer, Stichel im Werkzeugbau, für Holz-, Kunststoff- und Papierverarbeitung eingesetzt. Sie eignet sich für Dicht- und Gleitflächen.

Schweißigenschaften

Die Fülldrahtelektrode wird mit Schutzgas verschweißt. Sie ist auch UP-verschweißbar. Durch Verwendung verschiedener Schutzgase kann die Nahtwölbung stark beeinflusst werden. Sie neigt nicht zum Spritzen und brennt mit stabilem Lichtbogen bei hoher Abschmelzleistung.

Besondere Hinweise

Das Werkstück ist von Fremdstoffen zu reinigen und auf +350°C bis +400°C vorzuwärmen. Aufgrund der Aufmischung soll mit minimaler Vorwärmung gearbeitet werden.

Anwendbare Schutzgase

M 12

Lieferbar

| Durchmesser [mm] | Stromstärke [A] | Stromspannung [V] |
|---------------------|--------------------|----------------------|
| 1,60 | 200 - 300 | 24 - 28 |
| 2,40 | 250 - 400 | 25 - 32 |
| 2,80 | 300 - 500 | 26 - 32 |

