

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO F-S 12

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF 20-GF-50-CTZ

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

MAIER EUTECTO F-S 12 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W- Karbiden ab. Die Legierung bietet hohen Widerstand gegen Abrieb und Temperaturwechsel sowie äußerst hohe Korrosionsbeständigkeit. Zähigkeit und Härte dieser Legierung liegen zwischen MAIER EUTECTO F-S 1 und MAIER EUTECTO F-S 6. Sie ist verschleißbeständiger als MAIER EUTECTO F-S 6 und thermoschockbeständiger und zäher als MAIER EUTECTO F-S 1.

Härteabnahme bei 300° C etwa 16 %, bei 600° C etwa 26 %.

Anwendungsbeispiele

Bearbeitungswerkzeuge der Hartholz-, Papier- und Kunststoffindustrie, Extruderschnecken sowie für Ventilspindeln und Erdbohrer.

Betriebstemperatur

Rt. bis ca. 600° C

Mechanische  
Eigenschaften des  
reinen Schweißgutes  
(typische Werte)

Härte bei Rt. HRC	+300° C HRC	+600° C HRC	Schmelz- punkt	Dichte g/cm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N / mm <sup>2</sup>
ca. 47	ca. 39	ca. 35	1300° C	8,7	1550

Schweißgutanalyse  
(Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr	Co	W	Fe
1,4	0,8	0,1	29,0	Basis	8,0	<2,5

Gase nach EN 439

M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff

Stromeignung

= +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform		
1,2	3/64	16 – 23	80 – 200		G	
1,6	1/16	18 – 27	100 – 260		G	
2,0	5/64	19 – 28	120 – 320		G	
2,4	3/32	19 – 29	160 – 380		G	
2,8	7/64	20 – 30	180 – 400			S

Lieferform

O = Fülldrahtelektrode selbstschützend

G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht

B / BS 300 = 15 kg

B 450 = 30 kg

Fassspulung = 150 / 300 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)