

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S 25

wechselstromverschweißbare Schweißelektrode für
Kobaltbasislegierungen

Normzeichen	DIN 8555	E20-UM-300-CKTZ																				
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO S 25 ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 140 % Ausbringung. Sie setzt eine korrosionsbeständige, hochwarmfesteste und thermoschockbeständige Kobalthartlegierungen ab. Die Legierung ist von beachtlicher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und durch Hämmern bis auf ca. 45 HRC aufhärtpbar. Die vorgenannten Eigenschaften machen MAIER EUTECTO S 25 besonders empfehlenswert zur Aufpanzerung und Ausbesserung von Schmiedegesenken, Warmmatrizen, Warmpressdornen und Warmschermessern.																					
Verarbeitungshinweis	Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei extrem kritischen Werkstoffen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 400° C bis 600° C zu empfehlen. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten.																					
Betriebstemperatur	Raumtemperatur bis 900° C																					
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Schmelzbereich</th><th rowspan="2">Dichte g/cm³</th><th colspan="2">Dehnung %</th><th colspan="2">Streckgrenze N/mm²</th></tr><tr><th>20° C</th><th>800° C</th><th>20° C</th><th>800° C</th></tr></thead><tbody><tr><td>1280-1390° C</td><td>8,3</td><td>5,5</td><td>13</td><td>630</td><td>300</td></tr></tbody></table>	Schmelzbereich	Dichte g/cm ³	Dehnung %		Streckgrenze N/mm ²		20° C	800° C	20° C	800° C	1280-1390° C	8,3	5,5	13	630	300					
Schmelzbereich	Dichte g/cm ³			Dehnung %		Streckgrenze N/mm ²																
		20° C	800° C	20° C	800° C																	
1280-1390° C	8,3	5,5	13	630	300																	
Härterichtwerte	<table border="1"><thead><tr><th>Raumtemperatur HB</th><th>+ 900° C HB</th><th>kaltverfestigt HRC</th></tr></thead><tbody><tr><td>ca. 285</td><td>ca. 140</td><td>ca. 45</td></tr></tbody></table>	Raumtemperatur HB	+ 900° C HB	kaltverfestigt HRC	ca. 285	ca. 140	ca. 45															
Raumtemperatur HB	+ 900° C HB	kaltverfestigt HRC																				
ca. 285	ca. 140	ca. 45																				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>W</th><th>Co</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>< 0,1</td><td>0,8</td><td>1</td><td>20</td><td>10</td><td>15</td><td>Basis</td><td>< 3</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Co	Fe	< 0,1	0,8	1	20	10	15	Basis	< 3					
C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Co	Fe															
< 0,1	0,8	1	20	10	15	Basis	< 3															
Stromart	= + / ~, 42 V																					
Stromstärke [A]	<table border="1"><thead><tr><th>Ø 3,2</th><th>Ø 4,0</th><th>Ø 5,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>90 – 130</td><td>120 – 170</td><td>150 – 200</td></tr></tbody></table>	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	90 – 130	120 – 170	150 – 200															
Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																				
90 – 130	120 – 170	150 – 200																				
Schweißpositionen	PA, PB, PC																					
Rücktrocknung	1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)																					
Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte)	<table border="1"><thead><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>3,2</th><th>4,0</th><th>5,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>Länge</td><td>mm</td><td>350</td><td>350</td><td>350</td></tr><tr><td>Gewicht/Paket</td><td>kg</td><td>5,0</td><td>5,0</td><td>5,0</td></tr><tr><td>Stk./Paket</td><td>Stk.</td><td>84</td><td>62</td><td>38</td></tr></tbody></table>	Ø	mm	3,2	4,0	5,0	Länge	mm	350	350	350	Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	Stk./Paket	Stk.	84	62	38	
Ø	mm	3,2	4,0	5,0																		
Länge	mm	350	350	350																		
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0																		
Stk./Paket	Stk.	84	62	38																		

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
www.maier-schweisstechnik.at