

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO SK 12

wechselstromverschweißbare Schweißelektrode für  
Kobaltbasislegierungen

Normzeichen	AWS A5.13	ECoCr-B																						
	DIN 8555	E20-UM-50-CTZ																						
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>MAIER EUTECTO SK 12 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode, deren Schweißgut eine zähle Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledgeburitischer Struktur mit eingelagerten CrW-Karbid bildet.</p> <p>Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch extremen Temperaturwechseln.</p> <p>Härte und Zähigkeit dieser Legierung liegen zwischen MAIER EUTECTO S 1 und MAIER EUTECTO S 6. Sie ist verschleißbeständiger als MAIER EUTECTO S 6 aber thermoschockbeständiger und zäher als MAIER EUTECTO S 1.</p> <p>Die vorgenannten Eigenschaften machen MAIER EUTECTO S 12 besonders geeignet zum Aufschweißen an Bearbeitungswerkzeugen der Hartholz-, Papier-Kunststoffindustrie, sowie für Zerkleinerungshämmer, Ventilspindeln und Erdbohrer.</p>																							
Betriebstemperatur	Rt. bis ca. 600° C																							
Verarbeitungshinweis	<p>Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.</p> <p>Bei extrem kritischen Werkstoffen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 400° C bis 600° C zu empfehlen.</p> <p>Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung.</p> <p>Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700° C) ist nicht erforderlich, gegebenenfalls bei großen Konstruktionen.</p>																							
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte bei Rt. HRC</th> <th>+ 300° C HRC</th> <th>+ 600° C HRC</th> <th>Schmelz- bereich</th> <th>Dichte g/ccm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ca. 48</td> <td>ca. 37</td> <td>ca. 32</td> <td>1280-1320° C</td> <td>8,7</td> </tr> </tbody> </table>	Härte bei Rt. HRC	+ 300° C HRC	+ 600° C HRC	Schmelz- bereich	Dichte g/ccm	ca. 48	ca. 37	ca. 32	1280-1320° C	8,7													
Härte bei Rt. HRC	+ 300° C HRC	+ 600° C HRC	Schmelz- bereich	Dichte g/ccm																				
ca. 48	ca. 37	ca. 32	1280-1320° C	8,7																				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>W</th> <th>Fe</th> <th>Co</th> <th>Andere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,4</td> <td>1,0</td> <td>1</td> <td>28</td> <td>8,5</td> <td>3</td> <td>Basis</td> <td>&lt; 3</td> </tr> </tbody> </table>				C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Andere	1,4	1,0	1	28	8,5	3	Basis	< 3				
C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co	Andere																	
1,4	1,0	1	28	8,5	3	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>70 – 110</td> <td>100 – 140</td> <td>140 – 180</td> </tr> </tbody> </table>	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	70 – 110	100 – 140	140 – 180																	
Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																						
70 – 110	100 – 140	140 – 180																						
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>140</td> <td>103</td> <td>64</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.	140	103	64
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.	140	103	64																				

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)