

**selectarc**

**Co12**

**“Grade 12” Kobaltbasis  
Hartauftragungselektrode**

**FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Normen

AWS A5.13 : ECoCr-B                      DIN 8555 : E20-UM-50-CTZ  
EN 14700 : E Co2

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Hartauftragungselektrode. Das Schweißgut besteht aus einer Kobaltbasis-Legierung ähnlich "Cobalt 12" (Co-Cr-W). Es zeichnet sich durch eine sehr gute Beständigkeit gegen metallischen und mineralischen Verschleiß, kombiniert mit Korrosion, bei gleichzeitiger mäßiger Stoßbeanspruchung, bei Betriebstemperaturen bis zu 800°C, aus. Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Erosion und Kavitation. Dieser Elektrodentyp wird speziell für Anwendungen empfohlen, bei denen eine besonders hohe Härte gewünscht wird und das Schweißgut der Beanspruchung durch hohe Betriebstemperaturen, Korrosion, Abrieb und Stoß standhalten muss. Die Elektrode besitzt ausgezeichnete Schweißeigenschaften.

Anwendungen: Hartauftragungen auf Kunststoffverarbeitungswerkzeuge, Werkzeuge für die Holz- und Papierverarbeitung (Schneidwerkzeuge für Papier und Karton), Druck- und Abschrotwerkzeuge, Warmschermesser, Extrusionsschnecken etc.

### Richtanalyse des Schweißgutes ( % )

C	Si	Cr	W	Fe	Co
1.6	1.0	29.0	8.5	3.0	Basis

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Härte (Schweißzustand) +20 °C      Härte (reines Schweißgut) +600 °C  
~ 50 HRC                                      38-40 HRC

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL ( mm )	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	( A )	100	140	180

Rücktrocknung : 1 h bei 250 °C , falls erforderlich. Werkstücke mit größerer Dicke auf 250 – 400 °C vorwärmen. Elektroden mit niedriger Stromstärke verschweißen, um die Vermischung mit dem Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren und somit die Härte dieser Legierung im Schweißgut zu erhalten. Um Rissbildung im Schweißgut zu vermeiden, das Werkstück nach dem Schweißen langsam abkühlen lassen. Pufferlagen, falls erforderlich, mit Selectarc 307R oder 18/8Mn schweißen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC

= + ~ 70V

