

Strom:



Schweißpositionen:



Hilcostel 12E ist unsere Mantelelektrode für das Auftragen hochverschleißfester Schichten auf Teile, die durch Metall-auf-Metall-Verschleiß, Abrieb, Abtragen, Korrosion, Druck und hohe Temperaturen bis 700 °C beansprucht werden. Das aufgetragene Schweißgut ist Co-Cr-W-legiert und weist eine Härte von 46 HRc auf. Nach dem Aufschweißen kann das Schweißgut durch Schleifen oder mit Hartmetallwerkzeugen spanend bearbeitet werden.

Anwendungen:

Hilcostel 12E erzeugt ein Schweißgut auf Kobaltbasis, das gegen Metall-auf-Metall-Abrieb oder Erosion bei Arbeitstemperaturen bis 700 °C beständig ist. Das Schweißgut ist hochbeständig gegen die aggressivsten Chemikalien.

Das Produkt ist universell einsetzbar, aber zu den typischen Anwendungen gehört das Schweißpanzern von Teilen wie Lauf-, Dicht- und Gleitflächen an Armaturen und Pumpen, bei Werkzeugen für Holz, Papier und Kunststoffen, bei Zerkleinerern und bei hochbeanspruchten Werkzeugen für die Warmbearbeitung ohne abrupte Temperaturwechsel.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	W	Co
1,50	0,9	1,1	28,7	2,6	3,1	8,5	Rest

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Härte	
Schweißzustand	46 HRc

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Strom in A
3,2	350	115-135