

CARBO F-S 12



DIN EN 14700

T Co 2-50-CTZ

ASME IIC SFA 5.21 / AWS A 5.21 R CCoCr-B

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 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 CARBO F-S 1 und CARBO F-S 6. Sie ist verschleißbeständiger als CARBO F-S 6 und thermoschockbeständiger und zäher als CARBO F-S 1. Härteabnahme bei 300°C etwa 16%, bei 600°C etwa 26%

Für Betriebstemperaturen von Rt. bis ca. 800°C

Anwendungen

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

Schweißgutanalyse (Richtwert)

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

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Schmelzpunkt:	1350°C	Härte bei Rt.	ca. 47 HRC
Dichte g/cm ³ :	8,7	Härte bei +600°C	ca. 39 HRC
		Härte bei +800°C	ca. 35 HRC

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+ oder gepulstes Schweißverfahren

Gase nach EN ISO 14175: M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Dia (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	16 - 23	80 - 220	G *
1,6	1/16	18 - 27	100 - 260	G *
2,0	4/64	19 - 28	120 - 320	G *
2,4	3/32	19 - 29	160 - 380	G *
2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	S *

Lieferform

0 * = Schutzgaslos, G * = Gasgeschützt, S * = Unterpulver

"BS 300" = 15 kg

"BS 450" = 25 kg

Fassspulung = 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. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.