

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MF7-GF-250-KNP
----------	----------------

**Eigenschaften**     Austenitischer hochmangan- und hochchromlegierter Fülldraht. Das Schweißgut ist rostbeständig, a-magnetisch und hat eine hohe Zähigkeit. Es lässt sich autogen nicht schneiden. Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Bedarf gewählt werden. CARBO F-250 eignet sich für Auftragungen, die höchstem schlagenden Verschleiß und Druck ausgesetzt sind. Die Legierung ist aufgrund seiner Lage im Schöffler-Diagramm besonders für Zwischenlagen bei Auftragung auf alten Hartlegierungen geeignet. Durch Kaltverfestigung steigt die Härte des Schweißgutes je nach Verfestigungsgrad auf ca. 500 HB an.

**Anwendungen**     Verschleißfeste Auftragungen an Schienen, Brechhämmern, Brecherbacken, Baggerzähnen, Ringen von Drehöfen, Walzen, Hochofenglocken usw. sowie Auftragschweißen an Mn-Hartstählen.

**Betriebstemperatur**     ---

<b>Härte des reinen Schweißgutes</b>	<b>im Schweißzustand (HB)</b>	<b>nach Kaltverfestigung (HB)</b>
	230	500

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>
	0,4	0,4	16,0	14,0	1,2	0,6	0,2

**Gase nach EN 439**     I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

**Stromeignung**     = +

<b>Schweißdaten</b>	<b>DIA (mm)</b>	<b>DIA (inch)</b>	<b>Volt</b>	<b>Ampere</b>	<b>Lieferform</b>	
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	<b>O</b>	<b>G</b>
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	<b>O</b>	<b>G</b>
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	<b>O</b>	<b>G S</b>
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	<b>O</b>	<b>S</b>
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		<b>S</b>

**Lieferform**     **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend  
**G** = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen  
**S** = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

**Spulung, Gewicht**     B / BS 300 = 15 kg     B 450 = 30 kg     Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000