

Normbezeichnung DIN 8555 MF6-GF-60-PT

Eigenschaften CARBO F-601 ist ein C-, Mn-, Cr-, Mo-, V-, W- legierter Fülldraht, welcher für zähnharte und abriebfeste Auftragungen geeignet ist. Das abgesetzte Schweißgut ist warmfest bis ca. 550°C. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Vorwärmung ist je nach Grundwerkstoff erforderlich. Bei schwer schweißbarem Untergrund sollte eine Pufferlage mit CARBO F-200 oder F-250 aufgetragen werden.

Anwendungen Baggerzähne und schneiden, Kiespumpen, Schlagleisten, u.s.w..

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)	
58	

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,5	1,0	3,0	6,0	1,6	1,5	1,0

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

Stromeignung = +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O	G
1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G S
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		S

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