

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MF10-GF-65-G
----------	--------------

**Eigenschaften**     CARBO F- 78 ist ein Fülldraht, der hoch C, Cr, Nb-, V-, B- legierter Fülldraht hoher Härte, die einen hochwirksamen Verschleißschutz gegen schmirgelnden, mineralischen Verschleiß. Das Schweißgut sollte allerdings weniger mit Stoß und Schlag belastet werden. Es sollten nicht mehr als 2 Lagen geschweißt werden.

**Anwendungen**     Auftragungen an: Pumpenteilen, Rührarmen, Mischerflügeln, Förderschnecken, in Kies- und Sandbaggerein, Zement- und Betonindustrie, Brecherwalzen und Koksofenschlitten.

**Schweißhinweise**     Es sollte auf ca. 450°C vorgewärmt werden, und die Temperatur während des Schweißens gehalten werden. Langsames Abkühlen, gegebenenfalls Ofenabkühlung . Auftragung in max. 2-3 Lagen mit Auftragungshöhe von max. 8mm .

**Härte des reinen Schweißgutes**

<b>im Schweißzustand (HRc)</b>
67

**Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %**

C	Si	Cr	Nb	V	B
5,5	1,3	16	6,5	6,0	1,0

**Gase nach EN 439**     ---

**Stromeignung**     = +

**Schweißdaten**

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

**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

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.