

Normbezeichnung

DIN 8555	MF22-GF-40-CGZ
----------	----------------

Eigenschaften CARBO F–NiCrB 40. bildet eine zähe NiCrBSi-Legierung und kann überall dort eingesetzt werden, wo Kobaltlegierungen nicht geeignet sind. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und extremen Temperaturwechseln.
Die Legierung ist wegen ihrer hohen Zähigkeit mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar.

Schweißanweisung Die Arbeitstemperatur ist dem Grundwerkstoff entsprechend auf einer Temperatur von 400° - 600° C zu halten.
Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung.
Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700° C) ist nicht erforderlich, höchstens bei sehr großen Konstruktionen.

Anwendungen Zum Aufschweißen bei Dampfventilen, Warmschermessern, Warmpressmatrizen, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen usw.

Härte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte HRc
Ca. 42

Analysenrichtwerte des reinen Schweißgutes %

C	Si	Cr	Ni	B	Fe	Nb
0,4	4,5	22	Basis	1,7	<5	1,5

Stromeignung = +

Gase nach EN 439 I1, M13: 98 – 99 % Argon mit 1 – 2 % Sauerstoff

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	19 - 22	100 – 200	G
1,6	1/16	18 - 26	120 - 240	G
2,4	3/32	20 - 26	140 - 280	G
2,8	7/64	22 - 27	180 - 340	G
3,2	1 / 8	24 - 28	200 - 380	G

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

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.