

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4122
	EN 1600	EZ 17 1
	DIN 8555	MF 6-GF -50-CP

**Eigenschaften** Fülldraht für Schweißungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen bei entsprechender Wärmebehandlung.  
Insbesondere geeignet für Dichtflächenauftragungen an Wasser, Dampf und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 475° C. Zunderbeständigkeit ist bis 800° C gegeben. Das Schweißgut ist vergütbar.

**Wärmebehandlung und Schweißhinweis** Vorwärmung 300 – 400° C / Abkühlung bis ca. 120° C, danach anlassen oder neuvergüten.  
Bei Auftragungen auf niedriglegierte Grundwerkstoffe sollte eine Vorwärmung auf 150 - 350° C, je nach Wanddicke erfolgen.

**Anwendungen** Gleitringe, Führungslager, Führungsrollen für Stranggießanlagen, Pressdorne und Walzen

**Werkstoffe** 1.4122 X35CrMo17 GX35CrMo17

**Betriebstemperatur** Rt. bis 475° C

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Härte</b> HRc
	800	600	12	Ca. 48

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>
	0,35	17	1,0	+

**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>	
	1,2	1/32	18 - 24	120 - 200	<b>G</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