

Normbezeichnung DIN 8555 MF10-GF-65-GZ

Eigenschaften C, Cr, B-, W-, V- legierter Fülldraht, der eine Legierung von sehr hartem martensitisch - karbidischem Gefüge absetzt. Das Schweißgut bietet großen Widerstand gegen starken mineralischen Abrieb auch bei höheren Temperaturen. Die Härteabnahme beträgt bei 400°C etwa 15%, bei 600°C etwa 25%.

Anwendungen Ziegeleiindustrie, Schaufelräder, Mineralzerkleinerung

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRc)	+ 400°C HRC	+ 600°C HRC
	ca. 63	ca. 53	ca. 47

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Cr	V	W	B
	3,8	22,0	0,8	0,8	1,0

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O
	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