

Normbezeichnung DIN 8555 MF10-GF-65-GR

Eigenschaften CARBO F-65 ist ein Fülldraht, welcher hoch C-, Cr-, Mo-, Nb-, W-, V- legiert ist. Er ist geeignet für harte Panzerungen auf Teile, die extremem schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 650 °C erhalten. Die Härte verringert sich bei 400°C um etwa 4%, bei 650°C um etwa 10%. Die Auftragung sollte in 2-3 Lagen mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Bei Auftragungen auf alte Hartauftragungen empfiehlt sich eine Pufferlage mit F-200 oder F-250 vorzunehmen. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden.

Anwendungen Panzerungen von: Förderschnecken, Klinkerbrechern, Hochofenglocken, Feuerroste, Stachelbrecher, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke

Betriebstemperatur Rt. bis + 600° C

| Härte des reinen Schweißgutes | im Schweißzustand (HRc) | + 400° C (HRc) | + 650°C (HRc) |
|-------------------------------|-------------------------|----------------|---------------|
| | ca. 64 | ca. 61 | ca. 57 |

| Schweißgutanalyse (Richtwert) % | C | Si | Mn | Cr | Mo | Nb | V | W |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|
| | 5,2 | 1,0 | 0,20 | 21,0 | 7,0 | 7,0 | 1,0 | 2,0 |

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