

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff - Nr.	1.2567
	DIN 8555	MF3-GF-50-ST

**Eigenschaften** C, Cr, V-, W- legierter Fülldraht für die Auftragschweißung an Werkzeugen aus artgleichem Warmarbeitsstahl.  
Das Schweißgut lässt sich noch spangebend bearbeiten

**Anwendungen** Warmschnitte, Matrizen, Stempel, Schlaggesenke, Ziehringe  
Schmiedegesenke, Dorne Brammenscheren, Warmschnitte, usw.

<b>Werkstoffe</b>	1.2365	32CrMoV12-283	1.2713	55NiCrMoV6
	1.2567	30WCrV17-2	1.2714	55NiCrMoV7
	1.2581	X30WCrV9-3		

**Schweißanweisung** Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 450° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist.  
Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmeeinbringung und langsamer Abkühlung zu achten.

**Wärmebehandlungen** Härten : 1060° C – 1120° C / Öl, Warmbad, Druckluft.  
Anlassen : ca. 3 h / Temperatur je nach gewünschter Arbeitshärte:  
Weichglühen : 2 – 4 h bei 800° C – 840° C / Ofenabkühlung

<b>Härtewerte des Schweißgutes ( typische Werte )</b>	<b>Härte HRC</b>	<b>Angelassen 560° C</b>	<b>Angelassen 450° C</b>	<b>Angelassen 350° C</b>	<b>Weichgeglüht</b>
	ca. 47	ca. 52 HRc	ca. 49 HRc	ca. 48 HRc	ca. 250 HB

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>W</b>	<b>V</b>
	0,3	2,2	4,2	0,6

**Gase nach EN 439** M13: 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	3/64	19 - 22	120 - 220		<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. 00

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.