

Normbezeichnung DIN 8555 MF 20-GF-300-CKTZ

Eigenschaften CARBO F-S 25 setzt ein Schweißgut austenitischer Struktur ab. Diese Legierung beinhaltet ungefähr 10% Nickel zur Stabilisierung der Matrix für den Einsatz bei höheren Temperaturen. Sie ist widerstandsfähig gegen Korrosion, Schlag, Verschleiß sowie extreme Temperaturschocks. Das Schweißgut kann bis auf 45 HRc verfestigt werden und ist mit Hartmetall -Werkzeugen bearbeitbar. Arbeitstemperatur soll je nachdem Grundwerkstoff und Bauteil gewählt werden. Für niedrige legierte und austenitische Stähle ist auf eine langsame Abkühlgeschwindigkeit zu achten.

Anwendungen Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind

Betriebstemperatur Rt. Bis + 900°C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Schmelzpunkt	Dichte g/ccm	Dehnung %		Zugfestigkeit N/mm ²	
			20°C	800°C	20°C	800°C
	1280-1390°C	8,3	5,5	13	630	300

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)	bei + 900°C (HB)	kaltverfestigt (HRc)
	280	140	bis 45

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Co	W	Fe
	0,30	0,5	0,1	20,0	10,0	Basis	15	<3

Gase nach EN 439 M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	16 – 23	80 - 200	
	1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	G
	2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	G
	2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	G
	2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	S

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

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.