

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 1-GF-400-P
----------	---------------

Eigenschaften Niedrig legierter Fülldraht für Auftragschweißungen an Teilen, die einer starken Schlag- und Stoßbeanspruchung unterliegen. sowie bei Werkstücken, die Metall auf Metallverschleiß bei hohen Drücken ausgesetzt sind. Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Bedarf gewählt werden. Für die Schweißung sollte die Zwischenlagentemperatur max. 250 °C betragen. Das Schweißgut ist zäh und lässt sich nach spanabhebend bearbeiten.

Anwendungen Laufräder, Seilrollen, Radkränze, Kettenglieder von Eimerkettenbaggern u.s.w.

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HB)
400

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Cr	Mo
0,15	2,5	0,4

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O	G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		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