

Normbezeichnung

| | |
|----------|--------------|
| DIN 8555 | MF10-GF-65-G |
|----------|--------------|

Eigenschaften CARBO F-71 ist ein hoch C-Cr-Mo-Co legierter Fülldraht, dessen abgesetztes Schweißgut einen hochverschleißfesten Werkstoff von austenitischer Struktur mit eingebetteten Komplexkarbiden bildet. Die Legierung ist besonders geeignet für die Auftragung an Teilen, die großem Verschleiß besonders durch metallische Reibung bei hohen Betriebstemperaturen sowie großen Drücken ausgesetzt sind.
Durch die Besonderheit der Legierung wird der Matrix noch eine gewisse Duktilität und somit Schlagbeanspruchbarkeit verliehen. Das Schweißgut ist nahezu frei von Schlacke, bei ausgezeichneter Verschweißbarkeit.

Anwendungen Brechersterne für Sinteranlagen, Klinkerbrecher, Mischerschaufeln, Abgasventilatoren

Härte des reinen Schweißgutes

| im Schweißzustand (HRc) |
|-------------------------|
| 66 |

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

| C | Si | Cr | Mo | Co |
|---|-----|----|----|----|
| 5 | 1,1 | 22 | 6 | 9 |

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