

Normbezeichnung DIN 8555 MF5-GF-50-PT

Eigenschaften CARBO F- 866 ist eine hochwarmfeste und thermoschockbeständige Fülldrahtelektroden zur Ausbesserung, Instandsetzung und vorbeugenden Standzeitverlängerung an Werkzeugen aus Warmarbeitsstählen, wie z. B. Matrizen, Schmiedegesenke und ähnlichen

Schweißanweisung Es kann eine beliebige Anzahl von Lagen aufgeschweißt werden. Die Zwischenlagentemperatur sollte 250°C nicht überschreiten. Eventuelle Vorwärmtemperaturen richten sich nach dem Grundmaterial.

Anwendungen Schmiedegesenke, Panzerung hochbeanspruchter Werkzeuge.

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRc)	Zugfestigkeit N/mm ²
	48,5 – 52	1600-1800

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	W	V	Mo	Ti
	0,25	0,7	0,6	5	2,4	0,6	2,5	0,2

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

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

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. 001/12