

**Normbezeichnung**

|          |                 |
|----------|-----------------|
| DIN 8555 | MF21-GF-55-CGTZ |
|----------|-----------------|

**Eigenschaften**     CARBO F–DURIT Ni ist ein Fülldraht auf der Basis von Ni-Cr-B-Si mit eingelagerten hoch verschleißfesten Karbiden. Neben einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit besitzt die Legierung auch eine hervorragende Abrasionsbeständigkeit. Das Schweißgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten.

**Schweißanweisung**     Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist nur bei sorgfältiger Wärmeführung möglich. Die Vorwärmtemperatur sollte gemäß dem Grundwerkstoff möglichst hoch angesetzt werden. Auf langsames Abkühlen ist zu achten. Die Legierung kann auf Wunsch auch für die OPEN-ARC- Schweißung geliefert werden. Grundsätzlich gilt: es sollte mit möglichst niedriger Schweißspannung gearbeitet werden.

**Anwendungen**     CARBO F–DURIT Ni ist speziell entwickelt für die Auftragung an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie sowie an ferritischen und austenitischen Teilen in der chemischen Industrie und der Lebensmittelindustrie.

|                                                            |                         |                         |
|------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>Härte des reinen Schweißgutes</b><br>( typische Werte ) | <b>Matrixhärte</b>      | <b>Härte WSC</b>        |
|                                                            | <b>HV<sub>0,1</sub></b> | <b>HV<sub>0,4</sub></b> |
|                                                            | 450 - 480               | 2360                    |

|                                             |                     |            |
|---------------------------------------------|---------------------|------------|
| <b>Schweißgutanalyse</b><br>( Richtwert ) % | <b>NiSiB-Matrix</b> | <b>WSC</b> |
|                                             | 45                  | 55         |

**Stromeignung**     = +

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

| <b>Schweißdaten</b> | <b>DIA (mm)</b> | <b>DIA (inch)</b> | <b>Volt</b> | <b>Ampere</b> | <b>Lieferform</b> |
|---------------------|-----------------|-------------------|-------------|---------------|-------------------|
|                     | 1,6             | 1/16              | 18 - 20     | 150 - 180     | <b>G</b>          |
|                     | 2,4             | 3/32              | 21 - 23     | 200 - 230     | <b>G</b>          |
|                     | 2,8             | 7/64              | 21 - 23     | 220 - 260     | <b>G</b>          |
|                     | 3,2             | 1 / 8             | 23 - 25     | 240 - 280     | <b>G</b>          |

**Lieferform**     **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend  
**G** = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

**Spulung, Gewicht**     B / BS 300 = 15 kg     B 450 = 30 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.