

Normbezeichnung DIN 8555 MF 5-GF-450-C P

Eigenschaften CARBO F-440 ist ein Fülldraht, welcher ein Schweißgut mittlerer Härte absetzt,
Es bietet neben Korrosionsbeständigkeit guten Widerstand gegen schlagenden Verschleiß sowie Verschleiß bei Dauerbelastung durch Hitzeeinwirkung. Eine Wärmebehandlung der hoch chromhaltigen, martensitischen Plattierung ermöglicht eine genaue Härteeinstellung im Bereich von 400-500 HB.

Anwendungen Radkränze, Kettenglieder, Eimerketten, Kranlaufräder usw.

Vorwärmung Richtet sich nach Grundmaterial und Werkstoffgröße (250-350°C)
Zwischenlagentemperatur: max.450°C
Auftragsdicke: max. 100 mm

Härtewerte nach Wärmebehandlung	480°C	510°C	540°C	570°C	600°C
	480-500 HB	460-490 HB	440-480 HB	400-430 HB	320-350 HB

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Cr	Mo	Ni	V
	0,25	12	1,5	2,3	1,0

Stromeignung = +

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit1% Sauerstoff

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferformen	
	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
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460	O	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