

Carbo F-200

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	1.4370
	DIN 8555	MF8-GF-200-CKNPZ

Eigenschaften Das voll-austenitische Schweißgut des hochlegierten Fülldrahtes ist nichtrostend, kaltverfestigend, a-magnetisch und hitzebeständig bis 850°C. Besonders geeignet für Schweißarbeiten an rissgefährdeten, schwer schweißbaren Stählen mit C-Gehalten über 0,7 % sowie für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen, nichtrostenden Stählen und Stahlgussorten und für Auftragungen an Teilen, die im Einsatz kalt verfestigen sollen. Durch die hohe Dehnfähigkeit des Schweißgutes können spannungsausgleichende Zwischenlagen vor Hartpanzerungen, Auftragungen für schlagbeanspruchte Teile und Reparaturschweißungen von Manganhartstahl mit hoher Rissicherheit vorgenommen werden.

Werkstoffe Mischverbindung 1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355
P235GH / P256GH, P295GH, P355N
Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle.

Betriebstemperatur Rt. bis +300°C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J bei Rt.
	600	>400	> 32	>32

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)	nach Kaltverfestigung (HB)
	180	340

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,06	0,4	6,5	19	8,5

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

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	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