

Normbezeichnung	DIN 8555	Sonderlegierung
	DIN EN 14700	Z T Fe 8-60-GP

Eigenschaften CARBO F-760 setzt ein martensitisches Schweißgut in Werkzeugstahlqualität mit eingelagerten Nb-Karbiden ab, welches bei hoher Rissbeständigkeit auch eine hohen Drücken widersteht. Die eingelagerten Niobkarbide bedingen zusätzlich eine gute Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß. Abhängig vom Grundwerkstoff sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur zwischen 250 und 300°C liegen.

Anwendungen Sandaufbereitungsanlagen, Zementwalzen, Brikettpreßwerkzeuge, Formen für die Keramik- und Ziegelindustrie, Schredderanlagen, Hammermühlen, Brecherleisten

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRc)
	55 - 57

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W
	1,4	0,8	1	7	0,8	8	1	1,2

Gase nach EN 439 M 21

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64	20 - 23	120 - 220		G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
	2,0	5/64	24 - 27	220 - 280	O	G
	2,4	3/32	25 - 27	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