

Normbezeichnung

DIN 8555	MF10-GF-70-GCZ
----------	----------------

Eigenschaften CARBO F-68 ist ein selbstschützender Fülldraht. Das abgesetzte Schweißgut hat ledeburitische Struktur mit einer großen Anzahl eingelagerter Chromkarbide und extraharter Metallboride. CARBO F-68 wird da eingesetzt wo extremer schmirgelnder Verschleiß bei hohen Betriebstemperaturen zu erwarten ist. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 800° C erhalten.
Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Das Schweißgut ist nahezu frei von Schlacke, bei ausgezeichneter Verschweißbarkeit. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt sich eine duktile Pufferlage mit CARBO F-250.

Anwendungen Heißsiebe, Mahlf lächen, Auch für glühenden Koks und Schlacke geeignet.

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
67

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr	B
5,0	0,8	38,0	2,0

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

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

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

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.