

Normbezeichnung

DIN 8555	MF3-GF-50-KTZ
----------	---------------

Eigenschaften CARBO F-476 ist eine Fülldrahtelektrode mit nichtrostendem Schweißgut auf Fe, Cr, Ni, Co, Mo, V, W - Basis. Sie bietet neben hohem Warmverschleiß- und Verformungswiderstand auch hohen Widerstand gegen schlagenden Verschleiß, sowie Verschleiß bei Dauerbelastung durch Hitzeeinwirkung und hohem Flächendruck.

Anwendungen Walzenauftragung gegen Warmverschleiß bevorzugt im Stahlwerkbereich.

Schweißanweisung F-476 wird bevorzugt im Unterpulverschweißverfahren verarbeitet. Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 400° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmeeinbringung und langsamer Abkühlung zu achten.

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
ca. 48

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr	Ni	Mo	Co	V	W
0,25	0,4	16,5	4	1,5	1,5	1	1

Gase nach EN 439 M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff, M21

Stromeignung = +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform		
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220			
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