

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	≈1.2662
	DIN 8555	MF3-GF-50-ST

Eigenschaften CARBO F-WZ 55 ist ein hoch W-, Cr-, Co- legierter Fülldraht in verschleiß- und warmfester Schnellarbeitsstahlgüte, dessen Schweißgut gute Schnitthaltigkeit besitzt und besonders beständig gegen Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße ist. Er ist geeignet für Auftragschweißungen an hochbeanspruchten warmfesten Werkzeugen. Das abgesetzte Schweißgut ist form-, druck- und verschleißbeständig.

Anwendungen Warmfeste Maschinenteile, Matrizen, Schmiedewerkzeuge, Schredderanlagen

Wärmebehandlungen Weichglühen: 250 HB (4-6h, 820 – 840°C, langsame Ofenabkühlung)
Härten: 1130 – 1180°C in Öl oder Pressluft
Anlassen: 1h, 500 – 550°C; Härte 57 – 59 HRC

Betriebstemperatur Rt. bis 450°C

Härtewerte des Schweißgutes (typische Werte)	HRc	Angelassen HRc	Weichgeglüht HB
	53-56	ca. 58	ca. 250

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Cr	Co	V	W
	0,3	2,5	2,0	0,3	7,0

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

Stromeignung = +

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