

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF3-GF-50-CKTZ

**Eigenschaften**     CARBO F-495 ist eine Fülldrahtelektrode mit nichtrostendem Schweißgut auf Fe-, Cr, Co, Mo- Basis. Sie bietet neben hohem Warmverschleiß- und Verformungswiderstand auch hohen Widerstand gegen Gleitverschleiß durch metallische Gegenkörper. Das Schweißgut ist anlassbeständig bis 650°C, zunderbeständig bis 900°C sowie thermoschock- und temperaturwechselbeständig und kaltverfestigend.  
Im Allgemeinen ist keine Vorwärmung erforderlich. Sie richtet sich aber auf jeden Fall nach dem Grundwerkstoff.

**Anwendungen**     Werkzeuge zum Warmpressen von Blechteilen, Warmziehringe, Schmiedewerkzeuge wie Reckwalzen und Biegebacken, Ventilkegel, Sitzringe in Armaturen.

Wärmebehandlungen	Bei °C	Härtewert HRc
Angelassen 2 h aus dem Schweißzustand	480	ca. 51
	600	ca. 53
	700	ca. 48
	760	ca. 40

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRc)	Kaltverfestigt (HRc)
	50	53

Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co
	0,2	0,7	1,2	14,5	1,5	3	12,5

**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	<b>G</b>
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	<b>G</b>
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	<b>G</b>
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	<b>G</b>
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	<b>S</b>
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460	<b>S</b>

**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.