

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF 1-GF-400-P

**Eigenschaften**     Niedrig legierter Fülldraht für Auftragschweißungen an Teilen, die einer starken Schlag- und Stoßbeanspruchung unterliegen. sowie bei Werkstücken, die Metall auf Metallverschleiß bei hohen Drücken ausgesetzt sind. Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Bedarf gewählt werden. Für die Schweißung sollte die Zwischenlagentemperatur max. 250 °C betragen. Das Schweißgut ist zäh und lässt sich nach spanabhebend bearbeiten.

**Anwendungen**     Laufräder, Seilrollen, Radkränze, Kettenglieder von Eimerkettenbaggern u.s.w.

**Betriebstemperatur**     ---

**Härte des reinen Schweißgutes**

im Schweißzustand (HB)	
400	

**Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %**

C	Cr	Mo
0,15	2,5	0,4

**Gase nach EN 439**     ---

**Stromeignung**     = +

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