

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MF10-GF-60-GR
----------	---------------

**Eigenschaften**     CARBO F-60 ist ein hoch C - Cr - Nb - legierter Fülldraht für die Auftragung an Teilen, die sehr starkem schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind .  
Das Schweißgut besteht aus sehr harten Cr - und Nb - Karbiden. Die Auftragung ist für Stoß - und Schlagbeanspruchung weniger geeignet und sollte maximal 8 mm betragen.  
Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit CARBO F-200 oder CARBO F-250 vorzunehmen

**Anwendungen**     Mischerflügel , Baggerzähne, Stachelwalzen, Zement- und Betonpumpen, Schlackenbrecher, Koksofenschlitten u.s.w.

**Härte des reinen Schweißgutes**

im Schweißzustand (HRc)
62

**Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %**

C	Si	Cr	Nb
5,4	1,1	22,0	7,0

**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