

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF 20-GF-55-CKTZ

**Eigenschaften**     CARBO F-S 1 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur ab. Härteste der gängigen Kobaltbasislegierungen. Das austenitische Schweißgut mit einer großen Anzahl eingelagerter Karbide ist sehr abriebbeständig, warmfest und hitzebeständig. Die hohe Härte erlaubt nur noch schleifende Bearbeitung. Die Legierung ist korrosionsbeständig, speziell gegen reduzierende Säuren und zunderbeständig bis ca. 1000°C. Aufgrund seiner großen Härte ist das Schweißgut nur noch schleifend bearbeitbar.

**Anwendungen**     Mahl- und Kollergänge, Verschleißringe, Verschleißelemente in der chemischen Industrie, u.s.w.

**Betriebstemperatur**     Rt. bis ca. 1000° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )	Härte bei Rt.	+ 600° C	+ 800° C	Schmelzbereich	Dichte
	HRC	HRC	HRC		g/cm <sup>2</sup>
	ca. 55	ca. 44	ca. 34	1250-1290°C	8,7

Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %	C	Si	Mn	Cr	Co	W	Fe
	2,4	0,7	0,1	29,0	Basis	11	<2,5

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

**Stromeignung**     = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	16 – 23	80 - 200	
	1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	<b>G</b>
	2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	<b>G</b>
	2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	<b>G</b>
	2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	<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