

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF 20-GF-40-CKTZ

**Eigenschaften**     CARBO F-S 6 L setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W- Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock. Wegen Ihrer hohen Zähigkeit ist sie mit Hartmetall - Werkzeugen noch spangebend bearbeitbar. Die Härte verringert sich bei 300°C um ca. 16%; bei 600°C um ca. 30%.  
Wegen des geringeren C-Gehaltes ist die Legierung etwas zäher und rissicherer als CARBO F-S 6.

**Anwendungen**     Dampfventile, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschermesser, u.s.w.

**Betriebstemperatur**     Rt. bis ca. 600° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )	Härte bei Rt.	+300°C	+600°C	Schmelz-	Dichte	Zugfestigkeit
	HRC	HRC	HRC	-punkt	g/cm <sup>2</sup>	N / mm <sup>2</sup>
	ca. 39	ca. 32	ca. 27	1350°C	8,3	1200

Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %	C	Si	Mn	Cr	Co	W	Fe
	0,8	1,0	0,6	28,0	Basis	4,5	<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	<b>G</b>
	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