

Normbezeichnung DIN 8555 MF10-GF-50-G

Eigenschaften C-, Cr-, Si-, Mn- legierter Fülldraht für Auftragungen an Teilen, die starkem schmirgelndem Verschleiß bei mittlerer Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind.

Anwendungen Müllzerkleinerung, Stoß / Schlag

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)	
52	

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr
3,0	1,8	1,8	15,0

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