

Normbezeichnung

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

Eigenschaften CARBO F-53 ist ein hoch C-, Cr- legierter Fülldraht . Er ist geeignet für die Panzerung von Teilen, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe in Kombination mit Korrosion ausgesetzt sind.
Auftragungen sollten mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist bei entsprechender Wärmeführung möglich.
Es sollte auf ca. 450°C vorgewärmt und diese Temperatur während des Schweißprozesses gehalten werden. Auf langsames Abkühlen, gegebenenfalls Ofenabkühlung achten.
Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden.

Anwendungen Landwirtschaft, Kiesbagger, Pumpenteile, Mischerflügel, Rührarme, Betonpumpen, Förderschnecken

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
58

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr
3,7	1,2	32,0

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

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

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen