

Normbezeichnung

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

Eigenschaften CARBO F-55 ist ein Fülldraht, der hoch C-, Cr-, legiert ist. Er ist geeignet für die Auftragung auf Teile, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Das Schweißgut ist rostbeständig. Die Auftragung sollte in 2-3 Lagen mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich eine duktile Zwischenlage z.B. mit CARBO F- 250 vorzunehmen

Anwendungen Pumpenteile, Mischerflügel, Rührarme, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten, u.s.w.

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
57

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr	B
4,8	1	28	+

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

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