

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF10-GF-65-GR

**Eigenschaften**     CARBO F-65 ist ein Fülldraht, welcher hoch C-, Cr-, Mo-, Nb-, W-, V- legiert ist. Er ist geeignet für harte Panzerungen auf Teile, die extremem schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 650 °C erhalten. Die Härte verringert sich bei 400°C um etwa 4%, bei 650°C um etwa 10%. Die Auftragung sollte in 2-3 Lagen mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Bei Auftragungen auf alte Hartauftragungen empfiehlt sich eine Pufferlage mit F-200 oder F-250 vorzunehmen. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden.

**Anwendungen**     Panzerungen von: Förderschnecken, Klinkerbrechern, Hochofenglocken, Feuerroste, Stachelbrecher, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke

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

<b>Härte des reinen Schweißgutes</b>	<b>im Schweißzustand (HRc)</b>	<b>+ 400° C (HRc)</b>	<b>+ 650°C (HRc)</b>
	ca. 64	ca. 61	ca. 57

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Nb</b>	<b>V</b>	<b>W</b>
	5,2	1,0	0,20	21,0	7,0	7,0	1,0	2,0

**Gase nach EN 439**     ---

**Stromeignung**     = +

<b>Schweißdaten</b>	<b>DIA (mm)</b>	<b>DIA (inch)</b>	<b>Volt</b>	<b>Ampere</b>	<b>Lieferform</b>
	1,2	3/64			
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	<b>O</b>
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	<b>O</b>
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	<b>O</b>
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	<b>O</b>
	3,2	1 / 8			

**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