

Normbezeichnung DIN 8555 MF 20-GF-50-CTZ

Eigenschaften CARBO F-S 12 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W- Karbiden ab. Die Legierung bietet hohen Widerstand gegen Abrieb und Temperaturwechsel sowie äußerst hohe Korrosionsbeständigkeit. Zähigkeit und Härte dieser Legierung liegen zwischen CARBO F-S 1 und CARBO F-S 6. Sie ist verschleißbeständiger als CARBO F-S 6 und thermoschockbeständiger und zäher als CARBO F-S 1. Härteabnahme bei 300°C etwa 16%, bei 600°C etwa 26%

Anwendungen Bearbeitungswerkzeuge der Hartholz-, Papier- und Kunststoffindustrie, Extruderschnecken sowie für Ventilspindeln und Erdbohrer.

Betriebstemperatur Rt. bis ca. 600° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte bei Rt. HRC	+300°C HRC	+600°C HRC	Schmelzpunkt	Dichte g/cm ²	Zugfestigkeit N / mm ²
		ca. 47	ca. 39	ca. 35	1300°C	8,7

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Co	W	Fe
	1,4	0,8	0,1	29,0	Basis	8,0	<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	G
	1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	G
	2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	G
	2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	G
	2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	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