

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 21-GF-65-GZ
----------	----------------

Eigenschaften Fülldrahtelektrode mit Wolframschmelzkarbid gefüllt für die halb-automatische Auftragschweißung an Werkstücken, die höchstem schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind.

Schweißanweisung Das Schweißgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, den Lichtbogen so einzustellen, dass der Tropfenübergang grobtropfig ist. Damit wird vermieden, dass ein zu großer Teil der Karbide vom Lichtbogen aufgeschmolzen wird (Schmelzpunkt WSC: 2800°C). Es sollten maximal 2 Lagen übereinander geschweißt werden. Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist nur bei sorgfältiger Wärmeleitung möglich. Die Vorwärmtemperatur sollte gemäß dem Grundwerkstoff möglichst hoch angesetzt werden. Auf langsames Abkühlen ist zu achten. Grundsätzlich gilt: es sollte mit möglichst niedriger Schweißspannung gearbeitet werden.

Anwendungen Auftragung an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie, Steinindustrie, Bergbau und Tunnelvortriebstechnik. Bergbau, Steinindustrie, Tiefbohrtechnik, u.a..

Härte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	1.Lage	2.Lage	Härte WSC HV_{0,4}
	64	66	2360

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	Fe-Matrix	WSC
	40	60

Stromeignung = +

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

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 160	G
	1,6	1/16	18 - 20	150 - 180	G
	2,0	5/64	21 - 23	200 - 230	G
	2,4	3/32	21 - 23	220 - 260	G
	2,8	7/64	23 - 25	240 - 280	G

Lieferform **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 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.