

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4122
	EN 1600	EZ 17 1
	DIN 8555	MF 6-GF -50-CP

Eigenschaften Fülldraht für Schweißungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen bei entsprechender Wärmebehandlung.
Insbesondere geeignet für Dichtflächenauftragungen an Wasser, Dampf und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 475° C. Zunderbeständigkeit ist bis 800° C gegeben. Das Schweißgut ist vergütbar.

Wärmebehandlung und Schweißhinweis Vorwärmung 300 – 400° C / Abkühlung bis ca. 120° C, danach anlassen oder neuvergüten.
Bei Auftragungen auf niedriglegierte Grundwerkstoffe sollte eine Vorwärmung auf 150 - 350° C, je nach Wanddicke erfolgen.

Anwendungen Gleitringe, Führungslager, Führungsrollen für Stranggießanlagen, Pressdorne und Walzen

Werkstoffe 1.4122 X35CrMo17 GX35CrMo17

Betriebstemperatur Rt. bis 475° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HRc
	800	600	12	Ca. 48

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Cr	Mo	Ni
	0,35	17	1,0	+

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

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	1/32	18 - 24	120 - 200	G	
	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		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