

Normbezeichnung

DIN 8555	MF1-GF-300-GP
----------	---------------

Eigenschaften CARBO F-300 ist ein niedriglegierter Fülldraht. Er setzt ein Schweißgut mittlerer Härte ab, welches nur mäßigem Reibverschleiß jedoch starker Schlagbelastung und Drücken widersteht. Das Material neigt bei hohen Temperaturen nicht zu Ermüdungserscheinungen und eignet sich ausgezeichnet für Pufferlagen vor Hartauftragungen.
Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Belieben gewählt werden. Die Auftragung ist rissfrei und zäh und lässt sich spangebend bearbeiten. Im Allgemeinen ist keine Vorwärmung erforderlich. Sie richtet sich aber auf jeden Fall nach dem Grundwerkstoff. Die Zwischenlagentemperatur sollte 250°C nicht übersteigen.

Anwendungen Seilrollen, Schienen, Kupplungen, Stützrollen von Raupenfahrzeugen, Räder, Wellen

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)
	300

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr
	0,1	0,5	2,0	1,5

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

Stromeignung = +

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