

Normbezeichnung DIN 8555 MF6-GF-55-RP

Eigenschaften CARBO F-600 ist ein Fülldraht welcher ein hoch chromlegiertes Schweißgut absetzt. Er ist geeignet zum Aufschweißen verschleißbeständiger Schichten von ferritisch-martensitischem Gefüge. Das Schweißgut zeichnet sich durch hohe Beständigkeit gegen Schlagbeanspruchung aus. Durch den höheren Chromanteil ist eine Beständigkeit gegen leicht aggressive Medien gegeben.

Anwendungen Brecherwalzen, Brecherbacken, Hammersättel, Kohlenhobler, Prallmühlen, Schredderanlagen.

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
56

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr
0,5	2,7	0,5	9,5

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