

Normbezeichnung	DIN 8555	MF5-GF-45-PT
	DIN EN 14700	T Z Fe 8

Eigenschaften CARBO F- 813 ist eine hochwarmfeste und thermoschockbeständige Fülldrahtelektroden zur Ausbesserung, Instandsetzung und vorbeugenden Standzeitverlängerung an Werkzeugen aus Warmarbeitsstählen, wie z. B. Matrizen, Schmiedegesenke und ähnlichen

Schweißanweisung Es kann eine beliebige Anzahl von Lagen aufgeschweißt werden. Die Zwischenlagentemperatur sollte 250°C nicht überschreiten. Eventuelle Vorwärmtemperaturen richten sich nach dem Grundmaterial.

Anwendungen Schmiedegesenke, Panzerung hochbeanspruchter Werkzeuge.

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRc)	Zugfestigkeit N/mm²
	41-47	1300-1500

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
	0,1	0,6	0,6	10	1,7	3	0,2

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	G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	G

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

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.