

Normbezeichnung DIN 8555 MF23-GF-350-CKPTZ

Eigenschaften CARBO F-Ni 520 ist ein Cr-, Co-, Mo-, Ti-, Al-, W- legierter Fülldraht auf Nickelbasis für die gasgeschützte Schweißung unter Rein-Argon. Das abgesetzte Schweißgut bildet aufgrund seiner gut ausgebildeten Ni₃Ti und Ni₃Al - Phasen eine Legierung, die eine Kombination guter Verarbeitbarkeit, Schmiedbarkeit, Korrosionsbeständigkeit, sowie ausgezeichneter mechanischer Güterwerte auch im Hochtemperaturbereich sowie große Resistenz gegen Thermoschock und Materialermüdung bietet.

Anwendung Für hochwarmfeste Auftragungen an Teilen die starken Schlägen und Stößen ausgesetzt sind. Haupteinsatzgebiet ist die Panzerung von Hammer- und Schmiedesätteln, Gesenken, Pilgerdornen, usw.

Schweißanweisung Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen ist eine Vorwärmung des Grundwerkstückes auf 350°C vorzunehmen. Nach dem Schweißen ist langsames Abkühlen angezeigt.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Schweißzustand HB	Kaltverfestigung HRC
ca. 300	ca. 40

Schweißgutanalyse
% (Richtwert)

C	Cr	Co	Mo	Ti	Al	W	Ni
0,04	19	12	5,5	3	1	1	Rest

Gase nach EN 439 I1, : Argon

Stromeignung = +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	
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 S
2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	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