

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MF10-GF-65-G
----------	--------------

**Eigenschaften**     Hoch C, Cr, Nb-, B- legierter Fülldraht mit eingelagerten Spezialkarbiden hoher Härte, die einen zusätzlichen, hochwirksamen Verschleißschutz bieten. Die sehr hohe Härte der Spezialkarbide zusammen mit den kubischen Niobkarbiden bilden einen optimalen Schutz gegen schmirgelnden, mineralischen Verschleiß. Es sollten nicht mehr als 2 Lagen geschweißt werden.

**Anwendungen**     Braunkohlentagebau, Ziegelindustrie, Bergbau, Sand- und Kiesbaggerein, Zement- und Betonindustrie. Geeignet für Förder-schnecken, Zementpumpen, Mischerflügel, Rührwerk

**Härte des reinen Schweißgutes**

im Schweißzustand (HRc)
63

**Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %**

C	Cr	Nb	B
5,4	22	7	+

**Gase nach EN 439**     ---

**Stromeignung**     = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64			
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O
	3,2	1 / 8			

**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