

**Normbezeichnung**     DIN 8555     MF6-GF-55-PT

**Eigenschaften**     CARBO F-602 ist ein C-, Mn-, Cr-, Mo-, V- legierter Fülldraht, welcher für zähnharte und abriebfeste Auftragungen geeignet ist. Das abgesetzte Schweißgut ist warmfest bis ca. 500°C. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Vorwärmung ist je nach Grundwerkstoff erforderlich. Bei schwer schweißbarem Untergrund sollte eine Pufferlage mit CARBO F-200 oder F-250 aufgetragen werden.

**Anwendungen**     Baggerzähne und schneiden, Kiespumpen, Schlagleisten, u.s.w..

**Härte des reinen Schweißgutes**

im Schweißzustand (HRc)
56

**Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1,0	3,0	6,5	0,8	0,4

**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