

Normbezeichnung

DIN 8555	MF10-GF-60-GR
----------	---------------

Eigenschaften CARBO F-60 ist ein hoch C - Cr - Nb - legierter Fülldraht für die Auftragung an Teilen, die sehr starkem schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind .
Das Schweißgut besteht aus sehr harten Cr - und Nb - Karbiden. Die Auftragung ist für Stoß - und Schlagbeanspruchung weniger geeignet und sollte maximal 8 mm betragen.
Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit CARBO F-200 oder CARBO F-250 vorzunehmen

Anwendungen Mischerflügel , Baggerzähne, Stachelwalzen, Zement- und Betonpumpen, Schlackenbrecher, Koksofenschlitten u.s.w.

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
62

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr	Nb
5,4	1,1	22,0	7,0

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

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.