

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MF 20-GF-35-CTZ
----------	-----------------

**Eigenschaften**     CARBO F-S 306 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur auf Kobalt-Basis ab, welches eingelagerte Cr-,Nb- und Wolframkarbide enthält. Diese Legierung hat eine hohe mechanische Belastbarkeit. Sie widersteht neben starker Korrosion, Abrieb, Schlagbeanspruchung auch extremen Temperaturwechseln und Verschleiß durch Metall auf Metallreibung. Wegen ihrer hohen Zähigkeit ist die Legierung mit Hartmetallwerkzeugen noch spanabhebend bearbeitbar. Die Legierung lässt sich mit hoher Rissicherheit aufschweißen.

**Anwendungen**     Typische Anwendungsfälle sind Auftragungen an Wannen für Feuerverzinkung, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschmessern, Wampressmatrizen, Dampfventilen, sowie Walzen und Rollen für Walzwerke.

**Betriebstemperatur**     Rt. bis ca. 800° C

<b>Härtewerte bei verschiedenen Temperaturen</b>	<b>+ 20° C</b>	<b>+ 200° C</b>	<b>+ 400° C</b>	<b>+ 600° C</b>	<b>+ 800° C</b>
	<b>HRC</b>	<b>HB</b>	<b>HB</b>	<b>HB</b>	<b>HB</b>
	ca. 36	280	220	180	110

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Nb</b>	<b>Fe</b>	<b>W</b>	<b>Co</b>
	0,6	1,5	1	25	5,5	0,5	7	< 5	2,7	Rest

**Gase nach EN 439**     M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

**Stromeignung**     = +

<b>Schweißdaten</b>	<b>DIA (mm)</b>	<b>DIA (inch)</b>	<b>Volt</b>	<b>Ampere</b>	<b>Lieferform</b>
	1,2	3/64	16 – 23	80 - 200	
	1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	
	2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	<b>G</b>
	2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	<b>G</b>
	2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	<b>S</b>

**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