

Normbezeichnung

DIN 8555	MF4-GF-55-ST
----------	--------------

Eigenschaften CARBO F-WZ 59 ist ein Fülldraht in verschleiß- und warmfester Schnellarbeitsstahlgüte, dessen Schweißgut gute Schnitthaltigkeit besitzt und besonders beständig gegen Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße ist.

Anwendungen Für Instandsetzungsarbeiten und Neufertigung von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen, Gesenken, Stempel, Matrizen, Pressdorne Scherenmesser, Hammermühlen, etc
Bei Werkzeugen aus niedriglegierten Stählen sollte der Grundwerkstoff auf 300 - 500 °C vorgewärmt werden.
Warmarbeitsstähle sollten auf 450 - 600 °C vorgewärmt werden.
Die Temperatur ist während der Schweißung zu halten. Auf langsame Abkühlung ist zu achten.
Nach dem Schweißen und Luftabkühlung: 57 - 59 HRc
Angelassen (2 Stunden 530 °C) und Luftabkühlung: 59 - 61 HRc
Weichgeglüht (3 Stunden 800 °C) und Ofenabkühlung: 250 HB
Gehärtet (1200 °C Öl oder Luft): 56 - 58 HRc

Betriebstemperatur Rt. bis 450°C

Härte HRc	Angelassen HRc	Gehärtet HRc	Weichgeglüht
ca. 58	ca. 60	ca. 57	ca. 250 HB

C	Cr	Mo	W
0,6	4,0	3,5	3,5

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

Stromeignung = +

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	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