

Normbezeichnung

DIN 8555	MF7-GF-250-KNP
----------	----------------

Eigenschaften Austenitischer hochmangan- und hochchromlegierter Fülldraht. Das Schweißgut ist rostbeständig, a-magnetisch und hat eine hohe Zähigkeit. Es lässt sich autogen nicht schneiden. Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Bedarf gewählt werden. CARBO F-250 eignet sich für Auftragungen, die höchstem schlagenden Verschleiß und Druck ausgesetzt sind. Die Legierung ist aufgrund seiner Lage im Schöffler-Diagramm besonders für Zwischenlagen bei Auftragung auf alten Hartlegierungen geeignet. Durch Kaltverfestigung steigt die Härte des Schweißgutes je nach Verfestigungsgrad auf ca. 500 HB an.

Anwendungen Verschleißfeste Auftragungen an Schienen, Brechhämmern, Brecherbacken, Baggerzähnen, Ringen von Drehöfen, Walzen, Hochofenglocken usw. sowie Auftragschweißen an Mn-Hartstählen.

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)	nach Kaltverfestigung (HB)
	230	500

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
	0,4	0,4	16,0	14,0	1,2	0,6	0,2

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	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