

Normbezeichnung DIN 8555 MF-6-GF-60-GPTZ

Eigenschaften CARBO F-622 ist ein Fülldraht, welcher ein korrosionsbeständiges Schweißgut mittlerer Härte absetzt, welches guten Widerstand gegen Verschleiß bietet und bei hohen Temperaturen nicht zu Ermüdungserscheinungen neigt. Die hochchromhaltige, martensitische Plattierung mit eingelagerten Niobkarbiden erfordert Wärmebehandlungen um eine stabile Struktur mit genauen Härtewerten im Bereich von 55-58 HRc zu erhalten.

Anwendungen Brammenpressen, Stachelwalzen

Schweißanleitungen Die Vorwärmung richtet sich nach dem Grundmaterial und der Werkstoffgröße (300-420°C).
Zwischenlagentemperatur < 450 °C
Auftragungshöhe < 150mm

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
55-58

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Cr	Ni	Mo	Nb
0,65	5,0	0,6	1,0	3,3

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	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