

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO F-S 25 setzt ein Schweißgut austenitischer Struktur ab. Diese Legierung beinhaltet ungefähr 10% Nickel zur Stabilisierung der Matrix für den Einsatz bei höheren Temperaturen. Sie ist widerstandsfähig gegen Korrosion, Schlag, Verschleiß sowie extreme Temperaturschocks. Das Schweißgut kann bis auf 45 HRC verfestigt werden und ist mit Hartmetall -Werkzeugen bearbeitbar. Arbeitstemperatur soll je nachdem Grundwerkstoff und Bauteil gewählt werden. Für niedrige legierte und austenitische Stähle ist auf eine langsame Abkühlgeschwindigkeit zu achten.

Für Betriebstemperaturen von Rt. bis ca. 900°C

Anwendungen

Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind

Schweißgutanalyse (Richtwert)

	C	Si	Mn	Cr	Co	W	Ni	Fe			
Gew-%	0,1	0,9	1,0	20,0	Basis	15,0	10,0	3,0			

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Schmelzpunkt:	1300°C	Härte bei Rt.	ca. 285 HB
Dichte g/cm ³ :	8,3	Härte bei +900°C	ca. 140 HB
		Härte nach Kaltverfestigung	ca. 45 HRC

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+

Gase nach EN ISO 14175: M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Dia (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	16 - 23	80 - 220	G *
1,6	1/16	18 - 27	100 - 260	G *
2,0	4/64	19 - 28	120 - 320	G *
2,4	3/32	19 - 29	160 - 380	G *
2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	S *

Lieferform

0 * = Schutzgaslos, G * = Gasgeschützt, S * = Unterpulver

"BS 300" = 15 kg

"BS 450" = 25 kg

Fassspulung = 300 kg