

Normbezeichnung

DIN 8555	MF2-GF-40-T
----------	-------------

Eigenschaften Die Legierung des Fülldrahtes ergibt bei langsamer Abkühlung ein grauguss-ähnliches Schweißgut mit lamellarer Grafitausbildung. Um Risse im Schweißgut zu vermeiden, sollte auf etwa 450° C vorgewärmt und die Temperatur während des Schweißens gehalten werden. Die anschließende Abkühlung des Werkstückes sollte möglichst langsam erfolgen.
Um die Ledeburitbildung beim Abkühlen zu vermeiden wird eine Erwärmung auf 800° C mit Ofenabkühlung empfohlen.
Für Reparaturschweißungen an Kokillen ist die Wärmebehandlung nicht erforderlich.
Die freie Drahtlänge (stick out) beträgt ca. 40 bis 50 mm, sie kann beim Kokillenschweißen bis zu 100 mm verlängert werden.

Anwendungen Reparaturen von GGG, Ausbessern von Fehlern, Kokillen usw.

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRC)	nach Glühen (HB)
	40	200

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Fe				
	2,2	3,8	0,3	Basis				

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

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64				
	1,6	1/16				
	2,0	5/64				
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 450	O	G
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 500	O	G
	3,2	1 / 8				

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