

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-S 21

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF 20-GF-300-CKTZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO F-S 21 setzt als Schweißgut eine zähe Kobalt-Basislegierung von austenitisch – ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und Mo-Karbiden ab. Sie setzt das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobalt- Basislegierungen ab. Das Schweißgut ist von hoher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und lässt sich durch Hämmern bis auf ca. 45 HRC verfestigen.

MAIER EUTECTO F-S 21 wird da eingesetzt, wo Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind.

Anwendungsbeispiele

Warmstanzwerkzeuge, Auslassventile, Dampf- und Säurearmaturen.

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)

| Schmelzpunkt | Dichte g/cm ² | Dehnung % 20° C | Zugfestigkeit N / mm ² 20° C |
|--------------|-----------------------------|--------------------|--|
| 1250° C | 8,3 | 5,5 | 965 |

Härte des reinen
Schweißgutes

| Im Schweißzustand (HRC) | bei + 300° C (HB) | kaltverfestigt (HRC) |
|----------------------------|----------------------|-------------------------|
| 30 | 280 | bis 45 |

Schweißgutanalyse
(Richtwert) %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Co | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-------|-----|
| 0,25 | 0,8 | 0,3 | 27,0 | 2,5 | 5,5 | Basis | 2,5 |

Gase nach EN 439

M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff

Stromeignung

= +

Schweißdaten

| DIA (mm) | DIA (inch) | Volt | Ampere | Lieferform | | |
|----------|------------|---------|-----------|------------|---|---|
| 1,2 | 3/64 | 16 – 23 | 80 – 200 | | G | |
| 1,6 | 1/16 | 18 – 27 | 100 – 260 | | G | |
| 2,0 | 5/64 | 19 – 28 | 120 – 320 | | G | |
| 2,4 | 3/32 | 19 – 29 | 160 – 380 | | G | |
| 2,8 | 7/64 | 20 – 30 | 180 – 400 | | | S |

Lieferform

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

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at