

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-S 25

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF 20-GF-300-CKTZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO 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 nach Grundwerkstoff und Bauteil gewählt werden. Für niedrige legierte und austenitische Stähle ist auf eine langsame Abkühlgeschwindigkeit zu achten.

Anwendungsbeispiele

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

Betriebstemperatur

Rt. bis + 900° C

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)

| Schmelzpunkt | Dichte g/cm ² | Dehnung % | | Zugfestigkeit N / mm ² | |
|--------------|-----------------------------|-----------|--------|-----------------------------------|--------|
| | | 20° C | 800° C | 20° C | 800° C |
| 1280-1390° C | 8,3 | 5,5 | 13 | 630 | 300 |

Härte des reinen
Schweißgutes

| Im Schweißzustand (HB) | bei + 900° C (HB) | kaltverfestigt (HRC) |
|---------------------------|----------------------|-------------------------|
| 280 | 140 | bis 45 |

Schweißgutanalyse
(Richtwert) %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Co | W | Fe |
|------|-----|-----|------|------|-------|----|----|
| 0,30 | 0,5 | 0,1 | 20,0 | 10,0 | Basis | 15 | <3 |

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 | | | |
| 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