

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-S 306

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF 20-GF-35-CTZ																																	
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-S 306 setzt ein Schweißgut austenitisch ledeburitischer Struktur auf Kobalt-Basis ab, welches eingelagerte Cr-, Nb- und Wolframkarbide enthält. Diese Legierung hat eine hohe mechanische Belastbarkeit. Sie widersteht neben starker Korrosion, Abrieb, Schlagbeanspruchung auch extremen Temperaturwechseln und Verschleiß durch Metall auf Metallreibung. Wegen ihrer hohen Zähigkeit ist die Legierung mit Hartmetallwerkzeugen noch spanabhebend bearbeitbar. Die Legierung lässt sich mit hoher Rissicherheit aufschweißen.																																		
Anwendungsbeispiele	Typische Anwendungsfälle sind Auftragungen an Wannen für Feuerverzinkung, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschermessern, Warmpressmatrizen, Dampfventilen, sowie Walzen und Rollen für Walzwerke.																																		
Betriebstemperatur	Rt. bis + 800° C																																		
Härtewerte bei verschiedenen Temperaturen	<table border="1"><thead><tr><th>+ 20° C</th><th>+ 200° C</th><th>+ 400° C</th><th>+ 600° C</th><th>+ 800° C</th></tr><tr><th>HRC</th><th>HB</th><th>HB</th><th>HB</th><th>HB</th></tr></thead><tbody><tr><td>ca. 36</td><td>280</td><td>220</td><td>180</td><td>110</td></tr></tbody></table>					+ 20° C	+ 200° C	+ 400° C	+ 600° C	+ 800° C	HRC	HB	HB	HB	HB	ca. 36	280	220	180	110															
+ 20° C	+ 200° C	+ 400° C	+ 600° C	+ 800° C																															
HRC	HB	HB	HB	HB																															
ca. 36	280	220	180	110																															
Schweißgutanalyse (Richtwert) %	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Nb</th><th>Fe</th><th>W</th><th>Co</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,6</td><td>1,5</td><td>1</td><td>25</td><td>5,5</td><td>0,5</td><td>7</td><td>< 5</td><td>2,7</td><td>Rest</td></tr></tbody></table>										C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W	Co	0,6	1,5	1	25	5,5	0,5	7	< 5	2,7	Rest					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W	Co																										
0,6	1,5	1	25	5,5	0,5	7	< 5	2,7	Rest																										
Gase nach EN 439	M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff																																		
Stromeignung	= +																																		
Schweißdaten	<table border="1"><thead><tr><th>DIA (mm)</th><th>DIA (inch)</th><th>Volt</th><th>Ampere</th><th>Lieferform</th></tr></thead><tbody><tr><td>1,2</td><td>3/64</td><td>16 – 23</td><td>80 – 200</td><td></td></tr><tr><td>1,6</td><td>1/16</td><td>18 – 27</td><td>100 – 260</td><td></td></tr><tr><td>2,0</td><td>5/64</td><td>19 – 28</td><td>120 – 320</td><td>G</td></tr><tr><td>2,4</td><td>3/32</td><td>19 – 29</td><td>160 – 380</td><td>G</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>20 – 30</td><td>180 – 400</td><td>S</td></tr></tbody></table>					DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	1,2	3/64	16 – 23	80 – 200		1,6	1/16	18 – 27	100 – 260		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
DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform																															
1,2	3/64	16 – 23	80 – 200																																
1,6	1/16	18 – 27	100 – 260																																
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