

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-DURIT

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF 21-GF-65-GZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Fülldrahtelektrode mit Wolframschmelzkarbid gefüllt für die halbautomatische Auftragschweißung an Werkstücken, die höchstem schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind.

Schweißanweisung

Das Schweißgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten.
Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, den Lichtbogen so einzustellen, dass der Tropfenübergang grobtropfig ist. Damit wird vermieden, dass ein zu großer Teil der Karbide vom Lichtbogen aufgeschmolzen wird (Schmelzpunkt WSC: 2800° C).
Es sollten maximal 2 Lagen übereinander geschweißt werden. Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist nur bei sorgfältiger Wärmeleitung möglich. Die Vorwärmtemperatur sollte gemäß dem Grundwerkstoff möglichst hoch angesetzt werden. Auf langsames Abkühlen ist zu achten. Grundsätzlich gilt: es sollte mit möglichst niedriger Schweißspannung gearbeitet werden.

Anwendungsbeispiele

Auftragung an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie, Steinindustrie, Bergbau und Tunnelvortriebstechnik.
Bergbau, Steinindustrie, Tiefbohrtechnik, u.a.

Härte des reinen
Schweißgutes
(typische Werte)

1. Lage	2. Lage	Härte WSC HV _{0,4}
64	66	2360

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Fe-Matrix	WSC
40	60

Gase nach EN 439

M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff

Stromeignung

= +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,6	1/16	24 – 26	180 – 220	G
2,4	3/32	26 – 28	220 – 260	G
2,8	7/64	26 – 28	240 – 280	G
3,2	1 / 8	26 – 28	250 - 300	G

Lieferform

O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

Spulung, Gewicht

B / BS 300 = 15 kg

B 450 = 30 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