

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO F-DURIT Ni

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF21-GF-55-CGTZ																											
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-DURIT Ni ist ein Fülldraht auf der Basis von Ni-Cr-B-Si mit eingelagerten hoch verschleißfesten Karbiden. Neben einer sehr guten Hitze- und Korrosionsbeständigkeit besitzt die Legierung auch eine hervorragende Abrasionsbeständigkeit. Das Schweißgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten.																												
Schweißanweisung	Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist nur bei sorgfältiger Wärmeführung möglich. Die Vorwärmtemperatur sollte gemäß dem Grundwerkstoff möglichst hoch angesetzt werden. Auf langsames Abkühlen ist zu achten. Die Legierung kann auf Wunsch auch für die OPEN-ARC- Schweißung geliefert werden. Grundsätzlich gilt: es sollte mit möglichst niedriger Schweißspannung gearbeitet werden.																												
Anwendungsbeispiele	MAIER EUTECTO F-DURIT Ni ist speziell entwickelt für die Auftragung an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie sowie an ferritischen und austenitischen Teilen in der chemischen Industrie und der Lebensmittelindustrie.																												
Härte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Matrixhärte HV<sub>0,1</sub></th><th>Härte WSC HV<sub>0,4</sub></th></tr></thead><tbody><tr><td>450 – 480</td><td>2360</td></tr></tbody></table>	Matrixhärte HV <sub>0,1</sub>	Härte WSC HV <sub>0,4</sub>	450 – 480	2360																								
Matrixhärte HV <sub>0,1</sub>	Härte WSC HV <sub>0,4</sub>																												
450 – 480	2360																												
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>NiSiB-Matrix</th><th>WSC</th></tr></thead><tbody><tr><td>45</td><td>55</td></tr></tbody></table>	NiSiB-Matrix	WSC	45	55																								
NiSiB-Matrix	WSC																												
45	55																												
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>1,6</td><td>1/16</td><td>18 – 20</td><td>150 – 180</td><td>G</td></tr><tr><td>2,4</td><td>3/32</td><td>21 – 23</td><td>200 – 230</td><td>G</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>21 – 23</td><td>220 – 260</td><td>G</td></tr><tr><td>3,2</td><td>1 / 8</td><td>23 – 25</td><td>240 – 280</td><td>G</td></tr></tbody></table>				DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	1,6	1/16	18 – 20	150 – 180	G	2,4	3/32	21 – 23	200 – 230	G	2,8	7/64	21 – 23	220 – 260	G	3,2	1 / 8	23 – 25	240 – 280	G
DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform																									
1,6	1/16	18 – 20	150 – 180	G																									
2,4	3/32	21 – 23	200 – 230	G																									
2,8	7/64	21 – 23	220 – 260	G																									
3,2	1 / 8	23 – 25	240 – 280	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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)