

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSCH-  
LÜCKEN

## MAIER EUTECTO F-4122

### Fülldrahtelektrode

Normzeichen	Werkstoff-Nr.	1.4122				
	EN 1600	EZ 17 1				
	DIN 8555	MF 6-GF -50-CP				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Fülldraht für Schweißungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen bei entsprechender Wärmebehandlung. Insbesondere geeignet für Dichtflächenauftragungen an Wasser, Dampf und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 475° C. Zunderbeständigkeit ist bis 800° C gegeben. Das Schweißgut ist vergütbar.					
Wärmebehandlung und Schweißhinweis	Vorwärmung 300 – 400° C / Abkühlung bis ca. 120° C, danach anlassen oder neuvergüten. Bei Auftragungen auf niedriglegierte Grundwerkstoffe sollte eine Vorwärmung auf 150 – 350° C, je nach Wanddicke erfolgen.					
Anwendungsbeispiele	Gleitringe, Führungslager, Führungsrollen für Stranggießanlagen, Pressdorne und Walzen					
Werkstoffe	1.4122	X35CrMo17				GX35CrMo17
Betriebstemperatur	Rt. bis 475° C					
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0.2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		
	800	600		12		
Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)			Angelassen (HRc)		
	230			48		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Mo			
	0,35	17	1,0			
Gase nach EN 439	II, M13: Argon und 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff					
Stromeignung	= +					
Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,6	1/16	20 – 26	160 – 260	O	G
	2,0	5/64	22 – 27	220 – 280	O	G
	2,4	3/32	24 – 28	260 – 340	O	G S
	2,8	7/64	25 – 29	300 – 400	O	S
	3,2	1 / 8	26 – 30	320 – 460		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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)