

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-210

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF7-GF-200-KNP																																
Anwendungsbereich Eigenschaften	Fülldraht, der ein Schweißgut aus Manganhartstahl absetzt. Aufgrund seiner großen Zähigkeit ist die Legierung geeignet für die Panzerung von Teilen, die extremer Stoß- und Druckbeanspruchungen ausgesetzt sind. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Mn-Hartstahl sollte möglichst kalt geschweißt werden, eventuell sollte sogar während des Schweißens gekühlt werden. Die Verschleißfestigkeit der Auftragung kann durch Kaltverfestigung erheblich gesteigert werden, dies wird durch Kalthämmern erreicht. Das Schweißgut kann dadurch auf eine Härte von 400-450 HB gebracht werden. Die Schweißung am Manganhartstahl sollte möglichst kalt durchgeführt werden.																																	
Anwendungsbeispiele	Baggerzähne, Weichenherzstücke, Schienen. Hämmer, Brecherwalzen und -kegel, Schlagleisten usw.																																	
Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB) ca. 200	nach Kaltverfestigung (HB) ca. 420																																
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C 0,3	Si 0,4	Mn 13,0	Ni 3,0																														
Gase nach EN 439	I1, M13: Argon und 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>20 – 26</td><td>160 – 260</td><td>O G</td></tr><tr><td>2,0</td><td>5/64</td><td>22 – 27</td><td>220 – 280</td><td>O G</td></tr><tr><td>2,4</td><td>3/32</td><td>24 – 28</td><td>260 – 340</td><td>O G</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>25 – 29</td><td>300 – 400</td><td>O S</td></tr><tr><td>3,2</td><td>1 / 8</td><td>26 – 30</td><td>320 – 460</td><td>O S</td></tr></tbody></table>				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	2,8	7/64	25 – 29	300 – 400	O S	3,2	1 / 8	26 – 30	320 – 460	O S
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																														
2,8	7/64	25 – 29	300 – 400	O S																														
3,2	1 / 8	26 – 30	320 – 460	O 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