

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-240

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)	nach Kaltverfestigung (HB)
ca. 200	ca. 420

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni
1,0	0,4	14,0	4,0	0,6

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	
2,8	7/64	25 – 29	300 – 400	O		
3,2	1 / 8	26 – 30	320 – 460			

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