

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO F-600

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF6-GF-55-RP																																																	
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-600 ist ein Fülldraht welcher ein hoch chromlegiertes Schweißgut absetzt. Er ist geeignet zum Aufschweißen verschleißbeständiger Schichten von ferritsich-martensitischem Gefüge. Das Schweißgut zeichnet sich durch hohe Beständigkeit gegen Schlagbeanspruchung aus. Durch den höheren Chromanteil ist eine Beständigkeit gegen leicht aggressive Medien gegeben.																																																		
Anwendungsbeispiele	Brecherwalzen, Brecherbacken, Hammersättel, Kohlenhobler, Prallmühlen, Schredderanlagen.																																																		
Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRC) 56																																																		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,5</td><td>2,7</td><td>0,5</td><td>9,5</td></tr></tbody></table>		C	Si	Mn	Cr	0,5	2,7	0,5	9,5																																									
C	Si	Mn	Cr																																																
0,5	2,7	0,5	9,5																																																
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 colspan="3">Lieferform</th></tr></thead><tbody><tr><td>1,2</td><td>3/64</td><td>19 – 22</td><td>120 – 220</td><td>O</td><td>G</td><td></td></tr><tr><td>1,6</td><td>1/16</td><td>20 – 26</td><td>160 – 260</td><td>O</td><td>G</td><td></td></tr><tr><td>2,0</td><td>5/64</td><td>22 – 27</td><td>220 – 280</td><td>O</td><td>G</td><td></td></tr><tr><td>2,4</td><td>3/32</td><td>24 – 28</td><td>260 – 340</td><td>O</td><td>G</td><td>S</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>25 – 29</td><td>300 – 400</td><td>O</td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>3,2</td><td>1 / 8</td><td>26 – 30</td><td>320 – 460</td><td></td><td></td><td>S</td></tr></tbody></table>		DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform			1,2	3/64	19 – 22	120 – 220	O	G		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
DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform																																															
1,2	3/64	19 – 22	120 – 220	O	G																																														
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)