

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-602

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF6-GF-55-PT																																																					
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-602 ist ein C-, Mn-, Cr-, Mo-, V- legierter Fülldraht, welcher für zähnharte und abriebfeste Auftragungen geeignet ist. Das abgesetzte Schweißgut ist warmfest bis ca. 550° C. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Vorwärmung ist je nach Grundwerkstoff erforderlich. Bei schwer schweißbarem Untergrund sollte eine Pufferlage mit MAIER EUTECTO F-200 oder F-250 aufgetragen werden.																																																						
Anwendungsbeispiele	Baggerzähne und schneiden, Kiespumpen, Schlagleisten, usw.																																																						
Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HRC) 56																																																						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	V																																																	
	0,5	1,0	3,0	6,5	0,8	0,4																																																	
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
www.maier-schweisstechnik.at