

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-60

Fülldrahtelektrode

| Normzeichen | DIN 8555 | MF10-GF-60-GR | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|---|---------------|----------------------------|------------|------|--------|------------|-----|------|-----|--|--|-----|------|---------|-----------|---|-----|------|---------|-----------|---|-----|------|---------|-----------|---|-----|------|---------|-----------|---|-----|-------|--|--|--|
| Anwendungsbereich Eigenschaften | MAIER EUTECTO F-60 ist ein hoch C – Cr – Nb – legierter Fülldraht für die Auftragung an Teilen, die sehr starkem schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind. Das Schweißgut besteht aus sehr harten Cr – und Nb – Karbiden. Die Auftragung ist für Stoß- und Schlagbeanspruchung weniger geeignet und sollte maximal 8 mm betragen. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit MAIER EUTECTO F-200 oder MAIER EUTECTO F-250 vorzunehmen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Anwendungsbeispiele | Mischerflügel, Baggerzähne, Stachelwalzen, Zement- und Betonpumpen, Schlackenbrecher, Koksofenschlitten usw. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Härte des reinen Schweißgutes | im Schweißzustand (HRc) 62 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißgutanalyse % (Richtwert) | <table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Cr</th><th>Nb</th></tr></thead><tbody><tr><td>5,4</td><td>1,1</td><td>22,0</td><td>7,0</td></tr></tbody></table> | | C | Si | Cr | Nb | 5,4 | 1,1 | 22,0 | 7,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C | Si | Cr | Nb | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5,4 | 1,1 | 22,0 | 7,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gase nach EN 439 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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>1,2</td><td>3/64</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1,6</td><td>1/16</td><td>20 – 26</td><td>160 - 260</td><td>O</td></tr><tr><td>2,0</td><td>5/64</td><td>22 – 27</td><td>220 - 280</td><td>O</td></tr><tr><td>2,4</td><td>3/32</td><td>24 – 28</td><td>260 - 340</td><td>O</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>25 – 29</td><td>300 - 400</td><td>O</td></tr><tr><td>3,2</td><td>1 / 8</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> | | DIA (mm) | DIA (inch) | Volt | Ampere | Lieferform | 1,2 | 3/64 | | | | 1,6 | 1/16 | 20 – 26 | 160 - 260 | O | 2,0 | 5/64 | 22 – 27 | 220 - 280 | O | 2,4 | 3/32 | 24 – 28 | 260 - 340 | O | 2,8 | 7/64 | 25 – 29 | 300 - 400 | O | 3,2 | 1 / 8 | | | |
| DIA (mm) | DIA (inch) | Volt | Ampere | Lieferform | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,2 | 3/64 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,6 | 1/16 | 20 – 26 | 160 - 260 | O | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | 5/64 | 22 – 27 | 220 - 280 | O | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,4 | 3/32 | 24 – 28 | 260 - 340 | O | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,8 | 7/64 | 25 – 29 | 300 - 400 | O | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3,2 | 1 / 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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