

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-476

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF3-GF-50-KTZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO F-476 ist eine Fülldrahtelektrode mit nichtrostendem Schweißgut auf Fe, Cr, Ni, Co, Mo, V, W – Basis. Sie bietet neben hohem Warmverschleiß- und Verformungswiderstand auch hohen Widerstand gegen schlagenden Verschleiß, sowie Verschleiß bei Dauerbelastung durch Hitzeeinwirkung und hohem Flächendruck.

Anwendungsbeispiele

Walzenauftragung gegen Warmverschleiß bevorzugt im Stahlwerkbereich.

Schweißanweisung

MAIER EUTECTO F-476 wird bevorzugt im Unterpulverschweißverfahren verarbeitet. Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 400° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmeeinbringung und langsamer Abkühlung zu achten.

Härte des reinen
Schweißgutes

im Schweißzustand (HRC)

ca. 48

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Cr	Ni	Mo	Co	V	W
0,25	0,4	16,5	4	1,5	1,5	1	1

Gase nach EN 439

M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff, M21

Stromeignung

= +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform		
1,2	3/64	19 – 22	120 – 220			
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