

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-622

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF-6-GF-60-GPTZ																																										
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-622 ist ein Fülldraht, welcher ein korrosionsbeständiges Schweißgut mittlerer Härte absetzt, welches guten Widerstand gegen Verschleiß bietet und bei hohen Temperaturen nicht zu Ermüdungserscheinungen neigt. Die hochchromhaltige, martensitische Plattierung mit eingelagerten Niobkarbiden erfordert Wärmebehandlungen um eine stabile Struktur mit genauen Härtewerten im Bereich von 55-58 HRC zu erhalten.																																											
Anwendungsbeispiele	Brammenpressen, Stachelwalzen																																											
Schweißanleitungen	Die Vorwärmung richtet sich nach dem Grundmaterial und der Werkstoffgröße (300-420°C). Zwischenlagentemperatur < 450° C Auftragungshöhe < 150 mm																																											
Härte des reinen Schweißgutes	<table border="1"><tr><td colspan="2">im Schweißzustand (HRC)</td></tr><tr><td colspan="2">55-58</td></tr></table>		im Schweißzustand (HRC)		55-58																																							
im Schweißzustand (HRC)																																												
55-58																																												
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Nb</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,65</td><td>5,0</td><td>0,6</td><td>1,0</td><td>3,3</td></tr></tbody></table>		C	Cr	Ni	Mo	Nb	0,65	5,0	0,6	1,0	3,3																																
C	Cr	Ni	Mo	Nb																																								
0,65	5,0	0,6	1,0	3,3																																								
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 colspan="2">Lieferform</th></tr></thead><tbody><tr><td>1,2</td><td>3/64</td><td>19 – 22</td><td>120 – 220</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>G</td><td></td></tr><tr><td>2,0</td><td>5/64</td><td>22 – 27</td><td>220 – 280</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>G</td><td>S</td></tr><tr><td>2,8</td><td>7/64</td><td>25 – 29</td><td>300 – 400</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>S</td></tr></tbody></table>		DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform		1,2	3/64	19 – 22	120 – 220	G		1,6	1/16	20 – 26	160 – 260	G		2,0	5/64	22 – 27	220 – 280	G		2,4	3/32	24 – 28	260 – 340	G	S	2,8	7/64	25 – 29	300 – 400		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	G																																								
1,6	1/16	20 – 26	160 – 260	G																																								
2,0	5/64	22 – 27	220 – 280	G																																								
2,4	3/32	24 – 28	260 – 340	G	S																																							
2,8	7/64	25 – 29	300 – 400		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