

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-64

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF10-GF-65-GZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

C, Cr, B-, W-, V- legierter Fülldraht, der eine Legierung von sehr hartem martensitisch – karbidischem Gefüge absetzt. Das Schweißgut bietet großen Widerstand gegen starken mineralischen Abrieb auch bei höheren Temperaturen. Die Härteabnahme beträgt bei 400° C etwa 15 %, bei 600° C etwa 25 %.

Anwendungsbeispiele

Ziegelindustrie, Schaufelräder, Mineralzerkleinerung

Härte des reinen
Schweißgutes

im Schweißzustand (HRC)	+ 400° C HRC	+ 600° C HRC
ca. 63	ca. 53	ca. 47

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Cr	V	W	B
3,8	22,0	0,8	0,8	1,0

Gase nach EN 439

Stromeignung

= +

Schweißdaten

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