

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO F-NiCrB 40

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

DIN 8555

MF22-GF-40-CGZ

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

MAIER EUTECTO F-NiCrB 40 bildet eine zähe NiCrBSi-Legierung und kann überall dort eingesetzt werden, wo Kobaltlegierungen nicht geeignet sind. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und extremen Temperaturwechseln.

Die Legierung ist wegen ihrer hohen Zähigkeit mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar.

Anwendungsbeispiele

Zum Aufschießen bei Dampfventilen, Warmschermessern, Warmpressmatrizen, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, usw.

Schweißanleitungen

Die Arbeitstemperatur ist dem Grundwerkstoff entsprechend auf einer Temperatur von 400° - 600° C zu halten.

Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung.

Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700° C) ist nicht erforderlich, höchstens bei sehr großen Konstruktionen.

Härte des reinen  
Schweißgutes  
(typische Werte)

Härte HRC

ca. 42

Analyserichtwerte  
des reinen  
Schweißgutes %

C	Si	Cr	Ni	B	Fe	Nb
0,4	4,5	22	Basis	1,7	<5	1,5

Gase nach EN 439

II, M13: 98 – 99 % Argon mit 1 – 2 % Sauerstoff

Stromeignung

= +

Schweißdaten

DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
1,2	3/64	19 – 22	100 – 200	G
1,6	1/16	18 – 26	120 – 240	G
2,4	3/32	20 – 26	140 – 280	G
2,8	7/64	22 – 27	180 – 340	G
3,2	1 / 8	24 – 28	200 – 380	G

Lieferform

O = Fülldrahtelektrode selbstschützend

G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)