

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-Wz 50

Fülldrahtelektrode

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.2567
DIN 8555	MF3-GF-50-ST

Anwendungsbereich
Eigenschaften

C, Cr, V-, W- legierter Fülldraht für die Auftragschweißung an Werkzeugen aus artgleichem Warmarbeitsstahl.

Das Schweißgut lässt sich noch spangebend bearbeiten.

Anwendungsbeispiele

Warmschnitte, Matrizen, Stempel, Schlaggesenke, Ziehringe
Schmiedegesenke, Dorne Brammenscheren, Warschnitte, usw.

Werkstoffe

1.2365	32CrMoV12-283	1.2713	55NiCrMoV6
1.2567	30WCrV17-2	1.2714	55NiCrMoV7
1.2581	X30WCrV9-3		

Schweißanweisung

Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 450° 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.

Wärmebehandlungen

Härten : 1060° C – 1120° C / Öl, Warmbad, Druckluft.

Anlassen : ca. 3 h / Temperatur je nach gewünschter

Arbeitshärte:

Weichglühen : 2 – 4 h bei 800° C – 840° C / Ofenabkühlung

Härtewerte des Schweißgutes
(typische Werte)

Härte HRC	Angelassen 560° C	Angelassen 450° C	Angelassen 350° C	Weichgeglüht
ca. 47	ca. 52 HRC	ca. 49 HRC	ca. 48 HRC	ca. 250 HB

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Cr	W	V
0,3	2,2	4,2	0,6

Gase nach EN 439

M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff

Stromeignung

= +

Schweißdaten

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