

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	Warmsschnitte, Matrizen, Stempel, Schlaggesenke, Ziehringe Schmiedegesenke, Dorne Brammenscheren, Warmsschnitte, 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