

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO F-WZ 59

Fülldrahtelektrode

Normzeichen	DIN 8555	MF4-GF-55-ST																																																	
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO F-WZ 59 ist ein Fülldraht in verschleiß- und warmfester Schnellarbeitsstahlgüte, dessen Schweißgut gute Schmitthaltigkeit besitzt und besonders beständig gegen Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße ist.																																																		
Anwendungsbeispiele	Für Instandsetzungsarbeiten und Neufertigung von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen, Gesenken, Stempel, Matrizen, Pressdorne, Scherenmesser, Hammermühlen, etc. Bei Werkzeugen aus niedriglegierten Stählen sollte der Grundwerkstoff auf 300 – 500° C vorgewärmt werden. Warmarbeitsstähle sollten auf 450 – 600° C vorgewärmt werden. Die Temperatur ist während der Schweißung zu halten. Auf langsame Abkühlung ist zu achten. Nach dem Schweißen und Luftabkühlung: 57 – 59 HRc Angelassen (2 Stunden 530° C) und Luftabkühlung: 59 – 61 HRc Weichgeglüht (3 Stunden 800° C) und Ofenabkühlung: 250 HB Gehärtet (1200° C Öl oder Luft): 56 – 58 HRc																																																		
Betriebstemperatur	Rt. bis 450° C																																																		
Härtewerte des Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Härte HRc</th><th>Angelassen HRc</th><th>Gehärtet HRc</th><th>Weichgeglüht</th></tr></thead><tbody><tr><td>ca. 58</td><td>ca. 60</td><td>ca. 57</td><td>ca. 250 HB</td></tr></tbody></table>	Härte HRc	Angelassen HRc	Gehärtet HRc	Weichgeglüht	ca. 58	ca. 60	ca. 57	ca. 250 HB																																										
Härte HRc	Angelassen HRc	Gehärtet HRc	Weichgeglüht																																																
ca. 58	ca. 60	ca. 57	ca. 250 HB																																																
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>W</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,6</td><td>4,0</td><td>3,5</td><td>3,5</td></tr></tbody></table>	C	Cr	Mo	W	0,6	4,0	3,5	3,5																																										
C	Cr	Mo	W																																																
0,6	4,0	3,5	3,5																																																
Gase nach EN 439	M13: 99 % Argon mit 1 % Sauerstoff																																																		
Stromeignung	= +																																																		
Schweißdaten	<table border="1"><thead><tr><th>DIA (mm)</th><th>DIA (inch)</th><th>Volt</th><th>Ampere</th><th colspan="3">Lieferform</th></tr></thead><tbody><tr><td>1,2</td><td>3/64</td><td>19 – 22</td><td>120 - 220</td><td></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>O</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>O</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>O</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>O</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></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	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	
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