

Normbezeichnung DIN 8555 MF10-GF-65-G

Eigenschaften C-, Cr-, Nb-, B - legierter Fülldraht für Auftragungen an Teilen, die starkem schmirgelndem Verschleiß bei mittlerer Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind.

Anwendungen Müllzerkleinerung, Stoß / Schlag

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)	
68	

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr	Nb	B
2,5	0,9	1,8	13	5	2

Gase nach EN 439 M 21

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	G
2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G

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

Rev. 000