

Normbezeichnung DIN 8555 MF7-GF-200-KNP

Eigenschaften Fülldraht, der ein Schweißgut aus Manganhartstahl absetzt. Aufgrund seiner großen Zähigkeit ist die Legierung geeignet ist für die Panzerung von Teilen, die extremer Stoß- und Druckbeanspruchungen ausgesetzt sind. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Mn-Hartstahl sollte möglichst kalt geschweißt werden, eventuell sollte sogar während des Schweißens gekühlt werden. Die Verschleißfestigkeit der Auftragung kann durch Kaltverfestigung erheblich gesteigert werden, dies wird durch Kalthämmern erreicht. Das Schweißgut kann dadurch auf eine Härte von 400-450 HB gebracht werden. Die Schweißung am Manganhartstahl sollte möglichst kalt durchgeführt werden.

Anwendungen Baggerzähne, Weichenherzstücke, Schienen,. Hämmer, Brecherwalzen und -kegel, Schlagleisten usw.

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)	nach Kaltverfestigung (HB)
	ca. 200	ca. 420

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	1,0	0,4	14,0	4,0	0,6

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	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
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		

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