

## F 200-g

### Gasgeschützte, hochmangan-, chromhaltige Fülldrahtelektrode mit Eigenschaften ähnlich denen von Mangan-Hartstahl

**Norm:** DIN EN ISO 17632 : MSG 7-GF-250/50-CKNPR

#### Eigenschaften

Die Legierung F200-g ist rein metallisch und deshalb nicht schlackenführend. Die Spritzneigung ist gering. Das Nahtbild ist gleichmäßig schuppig. F200-g ergibt ein austenitisches, sehr zähes und rißfestes Schweißgut hoher Festigkeit. Das Schweißgut ist nicht brennschneidbar und zeichnet sich durch eine gute Verträglichkeit mit allen schweißbaren Stahlsorten aus. Die Spanbarkeit ist aufgrund der bestehenden Neigung zur Kaltverfestigung nur mäßig. Besonders stoßartige Beanspruchung bewirkt eine Kaltverfestigung im oberflächennahen Bereich. Die Ausbringung liegt bei ca. 89 %.

#### Anwendungsbereich

Die Fülldrahtelektrode F200-g eignet sich für zähe und druckfeste Pufferlagen sowie für Auftragsschweißungen an stoß- und schlagbeanspruchten Bauteilen. Für verschleißfeste Aufpanzerungen an Schienen, Müllzerkleinerungsanlagen, Baggerzähnen, Baggerbolzen, Ringen von Drehöfen, Hochofenglocken, Verschleißteilen in Erzbrechanlagen. Das Schweißgut ist rostbeständig, unmagnetisch, duktil und somit auch für Schweißungen an Hartmanganstahl und schwer schweißbaren Stählen geeignet.

#### Typische Werte des Schweißgutes

Schweißguthärte
1.Lage: 260 HB - Brinell
2.Lage: 230 HB - Brinell
3.Lage: 210 HB - Brinell

Nach Kaltverfestigung ist ein Härteanstieg auf > 450 HB möglich

#### Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si	Cr
0,40	16,0	0,50	14,0

**Schutzgasmenge:** 12-15 l/min. Mischgas (M21 nach DIN 32526)  
**Schweißanleitung:** Stromart: DC (+) Stick-out: 30 mm

#### Lieferform:

Typ	Durchmesser mm:
MAG - Spulen	1,2 / 1,6 / 2,0 / 2,4

Um eine Versprödung des Schweißgutes zu vermeiden, sollte eine Zwischenlagentemperatur von 350°C nicht überschritten werden.