

F 62 - g

Open-arc, Cr-Mo-V-legierte Fülldrahtelektrode für das Auftragsschweißen

Norm: DIN EN ISO 1763 : MSG 6-GF-60-GP

Eigenschaften

Stabiler Lichtbogen, gute Zündeigenschaften, geringe spezifische Spritzerbildung, feinschuppiges, porenfeines Nahtbild.

Die Ausbringung der Fülldrahtelektrode liegt bei ca. 90 %.

Anwendungsbereich

Dieser bainitisch-martensitische Legierungstyp wird für die Hartauftragung von Laufkettenrädern und Baumaschinen, für Verschleißteile von Abraumgeräten, sowie für Teile eingesetzt, die Metall-Metall-Verschleiß ausgesetzt sind.

F 62-g ist auch unter Pulver verschweißbar.

Typische Werte des Schweißgutes

Härte 3. Schweißlage
54-60 HRC - Rockwell

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,50	1,20	0,70	6,00	0,70	Rest

Der Schlackenanteil beträgt ca. 6-10 %.

Schweißanleitung:

Stromart: DC (+)

Stick-out: 30 mm

Es sollte nicht mehr als 3 Lagen oder dicker als 10 mm im kalten Zustand aufgeschweißt werden.

Lieferform:

Typ	Durchmesser mm:
Dorn- oder Haspelspulen	1,0 / 1,2 / 1,6