



Gevulde draad elektrode

F - 600

Druk-, slag-, abrasie en warmvaste oplassingen

Normen

DIN 8555:	MF6 – GF - 60-P
DIN EN 14700	TFE6-60 PT

Toepassingsgebied – Eigenschappen

F - 600 is een slakloze, metaalpoeder gevulde MAG-draad op basis van martensitische CrSiC-legering, voor antislijtage bescherming van onderdelen die blootgesteld worden aan een gecombineerde slijtage: druk, schuren en slagwerking. Goede warmvastheid. Lasmetaal alleen slijpend bewerkbaar.

Toepassingen

F - 600 is geschikt voor het oplossen van:

- zand- en baggerpompen
- shredder installaties
- slaglijsten
- boren
- transportkettingen
- kiezepompen
- warm- en koudvormgereedschap
- maalrollen, voor bv. kunstmest
- warmvaste machine onderdelen
- snij-, buig- en trekgereedschappen
- steenbrekers
- slagboorbeitels

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Voorverwarming bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Austenitisch mangaanhardstaal zonder voorverwarming zo koud mogelijk (onder de 250°C) lassen. Bij hardbare staalsoorten kan het aanbrengen van een bufferlaag vereist zijn. Met kort-, sproei- of pulsbooglassen, puls-mig techniek heeft de voorkeur.

Kunststofliners en contacttips, zoals voor het lassen van Aluminium zijn aanbevolen.

Hardheid, richtwaarden

Lasmetaal	Hardheid (HRc)
Onbehandeld	56- 58

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.5	2.7	0.5	9.5	Rest

Lasposities: PA, PB, PC

Beschermgas vlg. EN 439		F 600	
		M13: 1% O ₂ – 99% Ar M12: max. 5 % CO ₂ - rest Ar M21: 5 - 25 % CO ₂ - rest Ar;	
Stroomsoort		= +	
Lasparameters	Ø (mm)	1.2	1.6
	V	19 - 22	20 - 26
	A	120 - 220	160 - 260
Artikelnummer		01-2006	01-2007
Levorm, spoel, gewicht		B / BS 300 15 kg	

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen:

Elektroden: Alwell DUR 600 KB. Art.nr.: CW-17613 (Ø 2,5 mm), CW-17615 (Ø 3,2mm), CW-17617 (Ø 4,0 mm), CW-17618 (Ø 5,0 mm)

Massieve draadelektrode: M 600, Art.nr. 35-1050 (Ø 1,0 mm), 35-1051 (Ø 1,2mm)

