

Massivdrahtelektrode zum MAG-Auftragschweißen von Teilen, die starker kombinierter Beanspruchung aus Schlag- oder Stoß und Abrasionsverschleiß ausgesetzt sind. Anwendung für Maschinen- und Anlagenteile aus den Bereichen Bau, Bergbau, Steinbruch, Aufbereitung, Zementherstellung, Stahlwerk. Zähes Schweißgut, weitgehend unempfindlich gegen Schlagbeanspruchung, nur noch schleifend bearbeitbar. Bei schweißkritischen Grundwerkstoffen kann eine Pufferung erforderlich sein.

Normbezeichnungen

EN 14700: S Fe 8

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	Cr
Draht	0.5	0.4	3	9.5
Reines Schweißgut (*)	0.5	0.3	2.5	9.0

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	57-62 HRC

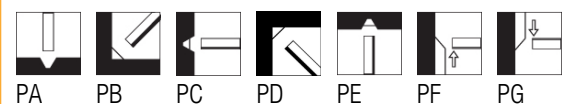
Schutzgase - EN ISO 14175 : M20, M21, M24

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste