



Werkstoff-Nr. | 1.4718  
 DIN 8555 | MSG 6 - 60

## Schweisstechnik Weldingsystems

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen zähharter abriebfester Auftragung.

Zusammensetzung der Drahtelektrode in %-Massenanteil (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr
	0,50	0,3	0,40	9,20

### Besondere Hinweise

Das Schweißen, mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf 200 bis 300°C vorwärmen. Bei sehr rißempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. mit Drahtelektrode AX-307 oder Stabelektrode AX-307HL.

### Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO <sub>2</sub> unbehandelt + 20°C
Vickers-Härte	HV	670
Rockwell-Härte	HRC	59

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguß oder Manganhart-stahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischarme, Ambosse.

### Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon, Mischgase z.B. M 2, M 3, M 21, CO<sub>2</sub>

### Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm  
 Länge x 1000 mm

### Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm