

MT-600 HB

1.4718

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen.

Normbezeichnung

EN ISO 14700	S Fe 8
Werkstoff-Nummer	1.4718

Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

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

Wärmebehandlung

Weichglühen	780 bis 820°C/5h
Härten	1000 bis 1050°C/Öl oder Pressluft

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,50	3	0,4	9,2

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase MIG Anwendbare Schutzgase WIG

M1, M2, M3
I 1

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	5,0
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -