

MT-350 HB

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Mangan-Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen spanend verarbeitbarer verschleißfester Auftragungen.

Normbezeichnung

EN 14700	S Fe 2
----------	--------

Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguss, z.B. Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Förderrollen, Kupplungen.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO ₂ unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	390
Brinell-Härte	HB	370
Rockwell-Härte	HRC	40

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,55	0,9	5,0	0,9

Besondere Hinweise

Risempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +250°C vorwärmen. Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern.

**Anwendbare Schutzgase MIG
Anwendbare Schutzgase WIG**

M1, M2, M3, CO₂
I 1

**Schweißstab-Maße
Verpackungseinheit**

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

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -