



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

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MSG 6 - 60
Werkstoff-Nummer	1.4718
DIN EN 14700	S Fe 8

**Wichtigste**

**Anwendungsbereiche**

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

**Härte**

des Schweißgutes  
(Richtwerte)

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

**Wärmebehandlung**

<b>Weichglühen</b>	780 bis 820°C/5h
<b>Härten</b>	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 WIG

Schweiß-Argon

MIG/MAG

M 1, M 2, M 3

Schweißstab-Maße

Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

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

**WIG = -**

**MIG = +**