



**Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG Schweißen
 zähharter abriebfester Auftragungen.**

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 3 – GZ-60 T
Werkstoff-Nummer	1.2606
DIN EN 14700	S Fe 3

Wichtigste

Anwendungsbereiche

Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen, Instandsetzung und Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis +500°C.

Anwendung z.B. für Stranggiessrollen, Warmschermesser, Druckgiessformen, Matrizen usw.

**Härte des
 Schweißgutes (Richtwerte)**

Schutzgas		CO₂
Wärmebehandlung	[°C]	unbehandelt
Prüftemperatur		+20°C
Rockwell-Härte	HRC	57 – 59

Wärmebehandlung

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

**Richtanalyse des reinen
 Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

Anwendbare Schutzgase WIG

Schweiß-Argon

MIG/MAG

M 1, M 2, M 3

Schweißstab-Maße

Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
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 = +