

GSM-MIG DUR 350

GSM-WIG DUR 350

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14700: S Fe2
DIN 8555: MSG 5-GZ-350

DIN EN ISO 14700: S Fe2
DIN 8555: WSG 5-GZ-350

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode zum Auftragsschweißen auf Baustahl und Stahlguss. GSM-MIG/WIG DUR 350 bietet in der ersten Schicht eine nahezu volle Härte und kann ohne Rissgefahr aufgetragen werden. Es wird eine verschleißfeste Schicht gegen hohen Druck durch Metall-Metall-Reibung erzielt. Daher eignet es sich gut für den Wiederaufbau von Maschinenteilen. Typische Bauteile sind Laufräder, Lagerflächen, Gleitbahnen, Radkränze, Rollen, Förderrollen, Schienen, Lagersitze, Führungen, Kupplungen, Zugräder, sowie Biege- und Abkantwerkzeuge.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,4 - 1,5	0,55	3	7	Rest

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Wärmebehandlung: Unbehandelt (bei 20 °C)

Härte [HRC]	Härte [HB]	Härte [HV]
40	370	390

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
---	M1, M2, M3, C1/ I1	---

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	412-350	1,6 x 1000	409-016
1,0	412-352	2,0 x 1000	409-020
1,2	412-354	2,4 x 1000	409-024
		3,2 x 1000	409-032

