

**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 bis 1,5	0,55	3,0	7,0	Rest

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:**

Rockwell [HRC]	Brinell [HB]	Wickers [HV]
40	370	390

**Verarbeitungshinweise:**

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

**Bestellinformationen:**

MSG auf Spule zu je 7 kg		WSG zu je 5 kg / 10 kg	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	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

