

GSM-MIG DUR 600

GSM-WIG DUR 600

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14700: S Fe8
DIN 8555: MSG 6-GZ-60

Werkstoff-Nr.: 1.4718

DIN EN ISO 14700: S Fe8
DIN 8555: WSG 6-GZ-60

Werkstoff-Nr.: 1.4718

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode zum Auftragsschweißen auf unlegiertem Stahl. GSM MIG/ WIG DUR 600 bietet eine hervorragende Abriebfestigkeit in Kombination mit starken Stößen. Trotz der hohen Härte können mehrere Schichten aufgetragen werden, ohne dass die Gefahr besteht, dass sie abbremsen oder abplatzen. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen in Zwischenlage (Pufferlage 1.4370) schweißen. Typische Bauteile sind Transportwalzen, Spannbacken, Steinbrecher, Biege- und Ziehwerkzeuge.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

| C | Si | Mn | Cr | Fe |
|-----------|----|----|----------|------|
| 0,2 bis 2 | 3 | 3 | 5 bis 20 | Rest |

Härte bei Behandlungszustand Unbehandelt (Richtwerte bei 20 °C):

| Rockwell [HRC] | Wickers [HV] |
|----------------|--------------|
| 57 - 62 | 670 |

Verarbeitungshinweise:

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

Bestellinformationen:

| MSG auf Spule zu je 7 kg | | WSG zu je 5 kg / 10 kg | |
|--------------------------|-------------|------------------------|-------------|
| Abmessung | Artikelcode | Abmessung WSG | Artikelcode |
| 0,8 | 412-408 | 1,0 x 1000 | 409-110 |
| 1,0 | 412-410 | 1,2 x 1000 | 409-112 |
| 1,2 | 412-412 | 1,6 x 1000 | 409-116 |
| 1,6 | 412-416 | 2,0 x 1000 | 409-120 |
| | | 2,4 x 1000 | 409-124 |
| | | 3,0 x 1000 | 409-130 |
| | | 4,0 x 1000 | 409-140 |
| | | 5,0 x 1000 | 409-150 |

