

GSM-MIG DUR 500

GSM-WIG DUR 500

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14700: S Fe2
DIN 8555: MSG 2-GZ-500

Werkstoff-Nr.: 1.8425

DIN EN ISO 14700: S Fe2

DIN 8555: WSG 2-GZ-500

Werkstoff-Nr.: 1.8425

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode zum Hartauftragsschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle sowie verschleißbeständige Stähle im Stahl- und Maschinenbau. Unbehandeltes Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf +200 °C bis +300 °C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen mit GSM-MIG/WIG 307Si Zwischenlage (Pufferlage) schweißen. Typische Bauteile sind Erdbearbeitungsmaschinen, Brecher, Zerkleinerungsanlagen, Stahlguss oder Manganhartstahl z.B. Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Rollen, Baggerteile, Spannbacken und Walzwerksführungen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Fe
1,1	0,35	1,9	1,8	Rest

Mechanische Gütewerte des reines Schweißgutes:

Wärmebehandlung: Unbehandelt (bei 20 °C)

Härte [HRC]

47-52

Verarbeitungshinweise:

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

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
1,0	412-1610	1,6 x 1000	409-1616
1,2	412-1612	2,0 x 1000	409-1620
1,6	412-1616	2,4 x 1000	409-1624
		3,2 x 1000	409-1632

