

## MT-600 HB

## 1.4718

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen.

### Normbezeichnung

EN ISO 14700	S Fe 8
Werkstoff-Nummer	1.4718

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse.

### Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO <sub>2</sub> unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	670
Rockwell-Härte	HRC	59

### Wärmebehandlung

<b>Weichglühen</b>	780 bis 820°C/5h
<b>Härten</b>	1000 bis 1050°C/Öl oder Pressluft

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,50	3	0,4	9,2

### Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. MT-307 oder Stabelektrode MT-307 HL.

### Anwendbare Schutzgase MIG Anwendbare Schutzgase WIG

M1, M2, M3  
I 1

### Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	5,0
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0

### Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

### Stromart/Polung MIG

= +

### Stromart/Polung WIG

= -