

ED-A 35		
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS
14700 S Fe2		-
Zulassungen		Werkstoff-Nr.
-		1.8405
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>		
MSG-Drahtelektrode zum Auftragschweißen. Der Draht wird für Anwendungen genutzt, die starker Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind oder als Pufferlage für Hartauftragschweißungen mit härterem Schweißzusatz (z.B. ED-A 60, ED-A 65). Das Schweißgut hat eine nominelle Härte von 350 HB und kann spanabhebend bearbeitet werden.		
<b>Härtebereich</b>		
325-375 HB		
<b>Grundwerkstoffe</b>		
Zum Auftrag-/ Hartauftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle im Maschinen- und Stahlbau.		
<b>Richtanalyse in %</b>		
<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>
0,7	2,00	1,00
<b>Typische Wärmebehandlung</b>		
Schweißparameter, Vorwärmung und Wärmeführung sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff.		