

ED-A 350				
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>		
14700 S Fe1, (DIN 8555 MSG 5-GZ-350)		-		
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>		
-		~1.7363		
<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, abhängig von den Schweißparametern, der Grundwerkstoffe, der Schutzgase, der Vorwärmung und der Schweißtechnologie eine Härte von ca. 350 HB.				
<b>Härtebereich</b>				
325-375 HB				
<b>Grundwerkstoffe</b>				
Zum Auftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle im Maschinen- und Stahlbau.				
<b>Richtanalyse in %</b>				
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>
0,1	0,5	0,6	5,5	0,6
<b>Typische Wärmebehandlung</b>				
Schweißparameter, Vorwärmung und Wärmeführung sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff.				