

ED-A 50		
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS
14700 S Fe2		-
Zulassungen		Werkstoff-Nr.
-		1.8425
Eigenschaften, Anwendung		
MSG-Drahtelektrode zum Hartauftragschweißen. Der Draht wird in erster Linie für Anwendungen eingesetzt, die gute Verschleißigenschaften erfordern. Typische Anwendungen finden sich bei Erdbearbeitungsmaschinen, in Brechern und Zerkleinerungsanlagen. Das Schweißgut mit einer nominellen Härte von 50 HRC kann nur schleifend bearbeitet werden. Bei dicken Auftragschweißungen empfiehlt es sich Pufferlagen einzusetzen.		
Härtebereich		
47 - 52 HRC		
Grundwerkstoffe		
Zum Hartauftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle sowie verschleißbeständige Stähle im Maschinen- und Stahlbau.		
Richtanalyse in %		
C	Mn	Cr
1,10	2,00	1,80
Typische Wärmebehandlung		
Schweißparameter, Vorwärmung und Wärmeführung sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff.		