

ED-A 60			
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS	
14700 S Fe8		-	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
-		1.4718	
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 60 HRC kann nur schleifend bearbeitet werden. Bei dicken Auftragschweißungen empfiehlt es sich eine Pufferlage einzusetzen.			
Härtebereich			
57 - 62 HRC			
Grundwerkstoffe			
Zum Hartauftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle sowie verschleißbeständige Stähle im Maschinen- und Stahlbau.			
Richtanalyse in %			
C	Si	Mn	Cr
0,45	3,00	0,40	9,50
Typische Wärmebehandlung			
Schweißparameter, Vorwärmung und Wärmeführung sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff.			