

ED-A 65						
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS			
14700 S Fe3			-			
Zulassungen			Werkstoff-Nr.			
-			1.2606			
Eigenschaften, Anwendung						
MSG-Drahtelektrode zum Hartauftragschweißen. Der Draht wird für Anwendungen eingesetzt, die gute Verschleißigenschaften bis 500°C 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, ist stoß-, schlag- und abriebfest. Bei dicken Auftragschweißungen empfiehlt es sich Pufferlagen einzusetzen.						
Härtebereich						
55 - 60 HRC						
Grundwerkstoffe						
Zum Hartauftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle sowie verschleißbeständige Stähle im Maschinen- und Stahlbau.						
Richtanalyse in %						
C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,35	1,10	0,40	5,50	1,20	1,30	0,25
Typische Wärmebehandlung						
Schweißparameter sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff, da durch Aufmischung mit dem Grundwerkstoff die Verschleißigenschaften stark abnehmen.						