

ARC 650 MIG

Massivdrahtelektrode für die Auftragschweißung

Normbezeichnung DIN 8555 : MSG 3-GZ-60-T
 EN 14700 : S Fe3
 Werkst.-Nr. : 1.2606

Eigenschaften **MAG-Drahtelektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an Bauteilen, die starker Schlagbeanspruchung und hohem abrasivem Verschleiß unterliegen.**
Auch bei höheren Arbeitstemperaturen bis 500°C einsetzbar.
Das Schweißgut lässt sich nur durch Schleifen bearbeiten.

Anwendung **Für Auftragschweißungen an Schlagbohrmeißeln, Schredderhämmern, Baggerschneiden sowie Teilen von Gesteinsaufbereitungsanlagen.**
Bei Grundwerkstoffen mit höherem C-Gehalt muß eine Pufferlage oder entsprechende Vorwärmung vorgesehen werden.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	%
	0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3	

Technologische Eigenschaften **Härte : 56 - 58 HRC**

Lieferformen **Ø 1,00 - 2,40 mm**
auf Korbspule BS 300,
andere Spulformen auf Anfrage.

Schweißparameter (Richtwerte)	Ø	1,00	1,20	1,60
	A	120-200	150-250	220-340
	V	26-30	28-32	29-33

Schutzgase **C1, M1, M2, M3**
(EN 439) **18-20 l/min**