

## AX-250 1.8401

EN 14700 DIN 8555	S Fe1 MSG 1-GZ-250
AWS A 5.21	ERFe-1
Werkstoff-Nummer	1.8401

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus niedriglegierten Mangan-Chromstahl zum MAG-Schweißen spanend bearbeitbarer verschleißfester Auftragungen, vorzugsweise für rollenden Verschleiß.

### Besondere Hinweise

Rißempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa 250°C vorwärmen. Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern.

### Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
0,06	0,45	1,1	1,0	0,1	0,2

### Wichtige Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguß, Anwendungsbereiche z.B. Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Förderrollen, Kupplungen.

### Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	20-24
Brinell-Härte	[HB]	225-275
Vickers-Härte	[HV]	225-275

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase, z.B. M1, M2, M3,

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2	1,6
--------	------	-----	-----	-----

Andere Lieferformen auf Anfrage

### Schweißposition/ Polung

MAG PA; PB; PC; PF  
1,6 mm nur PA; PB

