

AX-350 mod.

Werkst.Nr.: 1.7363

Norm

DIN 8555	MSG 5-GZ-350
Werkstoff-Nummer	~ 1.7363

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode zum MIG/MAG-Schweißen spanend bearbeitbarer verschleißfester Auftragungen.

Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf 200 bis 250°C vorwärmen.

Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	Al	V	Nb
0,080	0,55	0,90	<0,020	<0,020	<0,25	6,00	<0,30	0,90	<0,020	<0,030	<0,010

Wichtige Anwendungsbereiche

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

Physikalische Werte

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MIG/MAG Schweiß-Argon 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1
Härte des Schweißgutes	[HRC]	36-40
Brinell-Härte	[HB]	370
Vickers-Härte	[HV]	390

Anwendbare Schutzgase nach DIN EN 439 MIG/MAG

z.B. Schweiß-Argon, Mischgase, z.B. M2, M3,

Zulassung

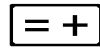
(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

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

Schweißposition/ Polung

MIG/MAG



PA; PB; PC; PF;