

AX-600
1.4718

EN 14700 DIN 8555	S Fe8 MSG 6-GZ-60-S
Werkstoff-Nummer	1.4718

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragsungen.

Besondere Hinweise

Für zähe, rissfeste, schnittfeste und abriebfeste Auftragschweißungen an Verschleißteilen, die starker Schlag- und mittlerer Abrasionsbeanspruchung ausgesetzt sind, z.B. Gesteinsaufbereitungsanlagen, Bergbau, Stahlwerke, Zementwerke, Schnitt- und Umformwerkzeuge für die Automobilindustrie und Anlagen in Steinbrüchen. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. mit der Drahtelektrode AX-307 oder der Stabelektrode EI 307B bzw. EI 307R.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,5	9,2

Wichtige Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischarme, Ambosse, Decklagen von Mn-Hartstählen und zum Regenerieren von Schnittkanten und Arbeitsflächen von Kaltarbeitswerkzeugen.

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	59 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HV]	680 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HRC]	62 (gehärtet 1080°C/Öl)
Härte des Schweißgutes	[HB]	230 (weichgeglüht 780°C)

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase, z.B. M1, M2, M3, CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000	1,0	1,6	2,0	2,4

Andere Lieferformen auf Anfrage

Schweißposition/ Polung

WIG = -

MAG PA, PB, PC, PF = +

1,6 mm nur PA; PB