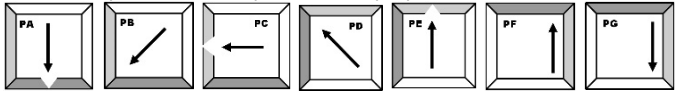
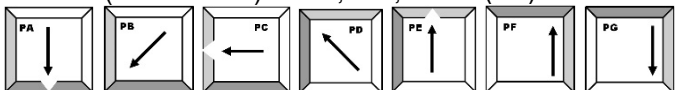


DT-SG 600

Hartauftrag. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN 14700: S Fe 8 DIN 8555: M/WSG 6-GZ-60 Werkstoff Nr.: 1.4718
Anwendungsbereich	Auftragschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind. Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer Das Schweißgut ist besonders zähhart und abriebfest,
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,45 Mn: 0,40 Cr: 9,20 Si: 3,00
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Härte Rockwell 59 HRC (je nach Aufmischung bis zu 62 HRC)
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (= -)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M1, M2, M3 (= +)</p> 
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg