

# DT-SG 2606

## Werkzeugst. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

### Normbezeichnung

EN 14700: S Fe 3  
 DIN 8555: M/WSG 3-GZ-60 T

### Anwendungsbereich

Zur Ausbesserung an Warmarbeitswerkzeugen, z.B. Warmschermesser, Warmschnitte, Druckgießwerkzeuge, Walzdorne, Abgratwerkzeuge ebenso wie zum Bewehren der Schnittkanten von Warm- u. Kaltarbeitswerkzeugen aus unlegiertem Stahl.

### Richtanalyse des Drahtes (%)

C: 0,37 Si: 1,1 Mn: 0,40 Cr: 5,20 Mo: 1,4  
 V: 0,35 W: 1,30

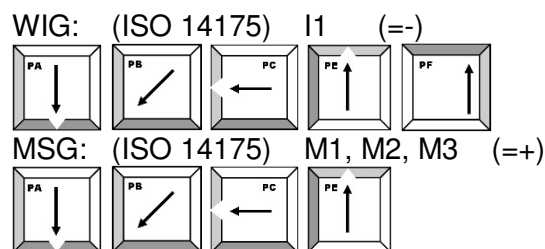
### Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Härte Brinell 570-660  
 HRC 57-60

### Zulassungen

keine

### Schutzgase/Polung



### Lieferprogramm

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300  
 WIG: verpackt im Karton a 10 kg