

DT-SG 3348

Werkzeugst. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

EN 14700: S Fe 4
DIN 8555: M/WSG 4-60 S

Anwendungsbereich

Für Auftragschweißung an Mo-legierten Schnellarbeitsstählen
Instandsetzung und Neuanfertigung von Schnellarbeitswerkzeugen. Schweißgut ohne Weichglühen nur durch Schleifen bearbeitbar.
Anwendung z. B. Schnittwerkzeuge, Hobelmeißel, Drehmeißel, Räumnade usw.

Richtanalyse des Drahtes (%)

C: 1,00 Si: 0,3 Mn: 0,30 Cr: 4,0 Mo: 8,3
V: 1,90 W:1,80

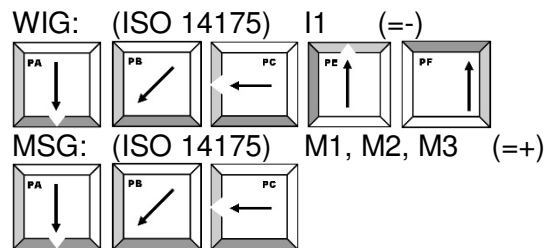
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Härte Brinell 620
HRC 57-62

Zulassungen

keine

Schutzgase/Polung



Lieferprogramm

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