

MT- 250 HB

1.8401

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Mangan-Chromstahl zum MIG/MAG Schweißen spanend bearbeitbarer verschleißfester Auftragungen.

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 1 - 250
Werkstoff-Nummer	1.8401
DIN EN 14700	S Fe 1

Wichtigste Anwendungsbereiche

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas		CO₂ unbehandelt +20°C
Wärmebehandlung		
Prüftemperatur	[°C]	
Brinell-Härte	HB	225 - 275

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
0,3	0,45	1,1	1,0	0,1	0,2

Besondere Hinweise

Risempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +250°C vorwärmen. Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern.

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
M 1, M 2, M 3, Co₂

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,50	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +