

MT- 2343

1.2343

Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG Schweißen zähharter abriebfester Auftragsen.

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 3-55 T
Werkstoff-Nummer	1.2343
DIN EN 14700	S Fe 3

Wichtigste Anwendungsbereiche

Für Auftragsschweißungen von Warmarbeitsstählen. Instandsetzung und Neuanfertigung von Warmarbeitsstählen für Betriebstemperaturen bis +500°C. Anwendung z.B. für Stranggiessrollen, Warmschermesser, Druckgiessformen, Matrizen usw.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO ₂ unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	600 - 650
Rockwell-Härte	HRC	50 - 54

Wärmebehandlung

Weichglühen	+780°C bis +820°C/5h
Härten	+1000°C bis +1050°C/Öl oder Pressluft

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,38	1	0,5	5,0	1,1	0,5

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
M 21

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0

Drahtelektrode

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

WIG = -

MIG = +