

# MT- 350 HB

# 1.8405

**Drahtelektrode aus niedriglegiertem Mangan-Chromstahl zum MIG/MAG Schweißen spanend verarbeitbarer verschleißfester Auftragsungen.**

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MSG 2 - 350
Werkstoff-Nummer	1.8405
DIN EN 14700	S Fe 2

**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 Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO <sub>2</sub> unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	390
Brinell-Härte	HB	370
Rockwell-Härte	HRC	40

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
0,7	0,45	2	1	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, CO<sub>2</sub>

**Schweißstab-Maße Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**WIG = -**

**MIG = +**