

# MT- 500 HB

# 1.8425

**Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen.**

## Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 2 - 50
Werkstoff-Nummer	1.8425
DIN EN 14700	S Fe 2

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Walzwerksführungen, Spannbacken.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO <sub>2</sub> unbehandelt +20°C
Brinell-Härte	HB	530
Rockwell-Härte	HRC	47 - 52

## Wärmebehandlung

<b>Weichglühen</b>	780 bis 820°C/5h
<b>Härten</b>	1000 bis 1050°C/Öl oder Pressluft

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
1,1	0,45	1,9	2,0	0,1	0,2

## Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. MT- 307 oder Stabelektrode MT- 307 HL.

## Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon, Mischgase, z.B. M 1, M 2, M 3, Co<sub>2</sub>

## Lieferbar

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

**MIG = +**

**5**