

# MT- 600 B

# ~1.4718

**Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen. Schweißgut aus verschleißfestem Chrom-Siliziumstahl.**

## Normbezeichnung

DIN 8555	E 6 - UM - 60
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4718
DIN EN 14700	E Fe 8

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen zäharter abriebbeständiger Auftragungen auf Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	650
Rockwell-Härte	HRC	58

## 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
0,5	1	0,4	9	1	1,5

## Besondere Hinweise

Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei Mehrlagenschweißungen kann durch die Schlacke geschweißt werden. Höher gekohlte oder rissempfindliche Grundwerkstoffe auf +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. MT- 307 HL. Schweißgut ist schmied- und härtbar.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	50 - 70	23,2	216	5,0
3,25	350	60 - 90	27,8	139	5,0
3,25	450	70 - 100	49,1	122	6,0
4,00	450	100 - 130	73,4	82	6,0
5,00	450	130 - 180	112,3	53	6,0

