

MT- 600 T

~1.4718

Rutilumhüllte 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, Raupenketten, 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	5h +780°C bis +820°C
Härten	+1000°C bis +1050°C/Öl oder Pressluft

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,6	1,7	0,4	6	3,5

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	60 - 70	22,0	227	5,0
3,25	350	80 - 100	35,8	140	5,0
3,25	450	80 - 100	48,4	124	6,0
4,00	450	100 - 130	71,0	85	6,0
5,00	450	130 - 180	115,3	52	6,0

