

# MT- 650 HB

# 1.2606

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

**Normbezeichnung**

DIN 8555	MSG 3 - GZ-60 T
Werkstoff-Nummer	1.2606
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 <sub>2</sub> unbehandelt +20°C
Rockwell-Härte	HRC	57 - 59

**Wärmebehandlung**

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

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

**Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG**

Schweiß-Argon  
M 1, M 2, M 3

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

**WIG = -**

**MIG = +**