

MT- CS 300-o

Open-arc niedriglegierte Fülldrahtelektrode zum Schweißen spanend bearbeitbarer, verschleißfester Auftragungen.

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 1 - 300GPS
DIN EN 14700	T Fe 1

Mechanische Gütewerte

1. Lage	
2. Lage	werkstoffabhängig
3. Lage	290 - 325 HB-Brinell

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,15	2,0	0,8	1,6	0,4

Anwendung

Die Qualität CS 300-o eignet sich für die Auftragsschweißung an schlag- und stoßbeanspruchten Teilen wie Laufrädern, Seilrollen, Radkränzen, Gleitbahnen und Zahnrädern. Das martensitische Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

Schweißigenschaften

Ruhiger und stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, feinschuppige, porenfreie Nähte. Die Ausbringung beträgt ca. 88%.

Besondere Hinweise

Beim Schweißen der Decklage soll die Zwischenlagentemperatur +250°C. nicht überschreiten.

Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
1,20	140 - 250	23 - 27
1,60	200 - 300	24 - 28
2,40	250 - 400	25 - 32
2,80	300 - 500	26 - 32

