

# 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

