

MT- CS 400-o

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

Normbezeichnung	DIN 8555	MF 1 - 40P
	DIN EN 14700	T Fe 1

Mechanische Gütewerte	1. Lage	
	2. Lage	werkstoffabhängig
	3. Lage	395 - 415 HB-Brinell

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %	C	Mn	Si	Cr	Mo
	0,2	2,4	0,8	3,1	0,5

Anwendung Die Qualität CS 400-o eignet sich für die Auftragsschweißung an schlag- und stoßbeanspruchten Teilen wie Laufrädern, Seilrollen, Radkränzen, Gleitbahnen und Kranrädern. Das martensitische Schweißgut ist noch mit Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

Schweißigenschaften Ruhiger, stabiler Lichtbogen, neigt nicht zum Spritzen, geringe Rauchentwicklung, feinschuppiges, porenfreies Nahtbild. Die Ausbringung beträgt ca. 86%.

Besondere Hinweise Beim Schweißen der Decklage soll die Zwischenlagentemperatur von +250°C nicht überschritten werden.

Lieferbar	Durchmesser	Stromstärke	Stromspannung
	[mm]	[A]	[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

