

MT- CS 600-TiC-o

Open-arc Fülldrahtelektrode für Auftragsschweißungen gegen Druck und Abrieb.

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 6 - 60 GPS
DIN EN 14700	T Fe 8

Mechanische Güterwerte

1. Lage	50 HRC
2. Lage	52 HRC
3. Lage	58 HRC

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Anwendung

Die Qualität CS 600-TiC-o wird eingesetzt für die Reparatur- und Auftragsschweißung an Maschinen und Teilen, die durch Druck, Abrieb und hohe Stoßbelastung beansprucht werden. Aufgetragen werden Abstreifer, Kiespumpen, Brechhämmer, Brechleisten und Brecherwalzen.

Schweißigenschaften

Stabiler Lichtbogen, guter Schlackenabgang.
Ausbringung 90%.

Besondere Hinweise

Bei aufhärtungsempfindlichen Stählen ggf. auf +200°C bis +300°C vorwärmen, langsam abkühlen lassen.

Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
1,60	180 - 200	26 - 30

