

# MT- 600 HB

# 1.4718

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen.

## Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 6 - 60
Werkstoff-Nummer	1.4718
DIN EN 14700	S Fe 8

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenketten, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO <sub>2</sub> unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	670
Rockwell-Härte	HRC	59

## Wärmebehandlung

Weichglühen	780 bis 820°C/5h
Härten	1000 bis 1050°C/Öl oder Pressluft

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,50	3	0,4	9,2

## Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. MT- 307 oder Stabelektrode MT- 307 HL.

## Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon  
M 1, M 2, M 3

## Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
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 = +**