

MT- CS 600-o

Open-arc Fülldrahtelektrode gegen Druck und Abrieb.

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 2 - 55 ST
DIN EN 14700	T Fe 3

Mechanische Gütewerte

1. Lage	45 HRC
2. Lage	56 HRC
3. Lage	57 HRC

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Al
0,8	2,0	0,8	2,5	0,2	1,7

Anwendung

Die Qualität CS 600-o wird aufgrund der hohen Härte und noch genügender Zähigkeit eingesetzt für die Reparatur- und Auftragsschweißung an Maschinen und Teilen, die durch Druck, Abrieb und leichten Schlag beansprucht werden. Aufgetragen werden Abstreifer, Kiespumpen, Brechhämmer, Brechleisten und Brecherwalzen. Warmfest bis +500°C.

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]
1,20	160 - 240	26 - 30
1,60	200 - 350	28 - 30
2,00	240 - 450	29 - 32
2,80	300 - 550	30 - 32

