

MT- RD 600-G

Röhrchendraht für Hartauftragungen auf Metallpulverbasis.

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 6 - GF - 60 GP
DIN EN 14700	T Fe 8

Mechanische Gütwerte

1. Lage	50 HRC
2. Lage	54 HRC
3. Lage	57 HRC

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,5	1,5	0,6	5,5	0,6

Anwendung

Die Qualität RD 600-G wird aufgrund der hohen Härte und noch genügender Zähigkeit eingesetzt für die Reparatur- und Auftragschweißung an Maschinen und Teilen, die durch Druck, Abrieb und leichten Schlag beansprucht werden. Aufgetragen werden Abstreifer, Kiespumpen, Brechhämmer, Brechleisten und Brecherwalzen.

Schweißigenschaften

Stabiler Lichtbogen, Ausbringung 90%.

Anwendbare Schutzgase

M 21

Besondere Hinweise

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

Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
1,20	160 - 260	18 - 26
1,60	180 - 300	20 - 29

