

## W 4350 + M 4350

**Verkupferter Schutzgasdraht für mittelharte, verschleißbeständige Auftragungen.**

**Norm:** EN ISO 14700 : MSG 2-GZ-400  
 Werkstoff-Nr. : 1.8405

### Anwendungsgebiet

Gerlach W + M 4350 wird für das MAG-Auftragsschweißen an Bauteilen verwendet, die durch Druck, Schlag und Abrieb beansprucht werden, wie Laufwerksteile an Raupenfahrzeugen, Maschinen- und Getriebeteile, Stempel. Das Schweißgut kann weichgeglüht und gehärtet werden. Nachbearbeitung durch Schleifen möglich

### Härte des reinen Schweißgutes:

Unbehandelt	ca. 450 HB
Gehärtet 820-850°C/Öl	ca. 62 HRC
Weichgeglüht 720-740°C	ca. 200 HB
1 Lage auf unleg. Stahl	ca. 350 HB

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,7	0,3	2	1	0,2

### Schweißanleitung

Schweißbereich metallisch blank bearbeiten. Massive Teile auf 200-300°C vorwärmen.

### Empfohlene Parameter für das MAG-Schweißen

Draht Ø mm	Schweißstrom A	Schweißspannung V
1,2	130-260	26-31
1,6	190-350	29-33

### Schutzgas:

Mischgas M1, M2, M3 und CO<sub>2</sub> 18-20 l/min.

### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	1,2 / 1,6	D 300