

W 6000 + M 6000

Verkupferter Schutzgasdraht für hochverschleißfeste Auftragungen gegen Schlag und Abrieb, warmfest

Norm: EN ISO 14700 : M/WSG 6-GZ-60S
 Werkstoff-Nr. : 1.4718
 AWS A 5.13 : MSG 6-60

Anwendungsgebiet

Universelle, hochverschleißfeste Auftragsschweißungen an Stahl, Stahlguß, Hartmanganstahl. Baggerteile, Schläger, Brecherbacken, Seilrollen, Prallplatten, Schnittkanten an Werkzeugen, Förderschnecken.

Zähes, rissfestes und schnitthaltiges Schweißgut. Bearbeiten nur durch Schleifen

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,9	10,5

Schweißguthärte

54 - 60 HRC unbehandelt
 62 HRC nach Härten (1000 °C / Öl)
 ca. 28 HRC nach Weichglühen (800 °C)
 ca. 53 HRC Erste Lage unlegierte Stähle
 Optimale Härte nach 3 Lagen

Schweißanleitung

Schweißbereich metallisch blank,
 Vorwärmung nicht nötig (Ausnahme: Werkzeugstähle auf 450°C)

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1 / 1,6 / 2 / 2,5 / 3	1000
MIG/MAG	Spulen	1 / 1,2 / 1,6 / 2,4	D 300