



Schweißelektroden MT-600B / du600

Schweißelektroden MT-600B / du600

MT-600Bdu (1.4718) für zähnharte Auftragungen auf Maschinenteile

Basisch umhüllte Elektrode aus Chrom-Siliziumstahl für das Schweißen zähharter, abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss und Mangan-Hartstahl.

Beispiele: Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Nocken, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse ...

Rissempefindliche Werkstoffe auf 200 bis 300 °C vorwärmen. Bei sehr rissempefindlichem Werkstoff Zwischenlage schweißen. Schweißgut schmied- und härtbar.

Normbezeichnung DIN 8555 – E 6 – UM – 60

Werkstoffnummer 1.4718

Stromart Gleichstrom Pluspol (= +)

Wechselstrom (~)

Rücktrocknung falls erforderlich, bis 300 °C

Technische Daten

- Durchmesser: 3.2mm
- Länge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: hochlegierte SE

Skü : 55754