

## MT-600 T

~1.4718

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen. Schweißgut aus verschleißfestem Chrom-Siliziumstahl.

### Normbezeichnung

EN ISO 14700	E Fe 8
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4718

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen zäharter abriebbeständiger Auftragungen auf Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse.

### Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	650
Rockwell-Härte	HRC	58

### Wärmebehandlung

<b>Weichglühen</b>	5h +780°C bis +820°C
<b>Härten</b>	+1000°C bis +1050°C/Öl oder Pressluft

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,6	1,7	0,4	6	3,5

### Besondere Hinweise

Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei Mehrlagenschweißungen kann durch die Schlacke geschweißt werden. Höher gekohlte oder rissempfindliche Grundwerkstoffe auf +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. MT-307 HL. Schweißgut ist schmied- und härtbar.

### Rücktrocknung

2h bei 300°C.

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60 - 70	22,0	227	5,0
3,25	350	80 - 100	35,8	140	5,0
3,25	450	80 - 100	48,4	124	6,0
4,00	450	100 - 130	71,0	85	6,0
5,00	450	130 - 180	115,3	52	6,0

### Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

### Stromart/Polung

= + ~