

# ARC 600 MIG - TIG

Massivdrahtelektrode / WIG-Schweißstab für die Auftragschweißung

Normbezeichnung      DIN 8555    :      M/WSG 6-GZ-60-S  
                               EN 14700   :      S Fe8  
                               Werkst.-Nr. :      1.4718

Eigenschaften                      MAG-Drahtelektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an Bauteilen, die starker Schlagbeanspruchung und hohem abrasivem Verschleiß unterliegen.  
 Auch bei höheren Arbeitstemperaturen bis 500°C einsetzbar.  
 Das Schweißgut lässt sich nur durch Schleifen bearbeiten.

Anwendung                              Für Auftragschweißungen an Schlagbohrmeißeln, Schredderhämmern, Baggerschneiden sowie Teilen von Gesteinsaufbereitungsanlagen.  
 Bei Grundwerkstoffen mit höherem C-Gehalt muß eine Pufferlage oder entsprechende Vorwärmung vorgesehen werden.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	%
	0,45	3,0	0,4	9,5	

Technologische Eigenschaften      Härte (unbehandelt)      :      56 - 60 HRC

Lieferformen                              MIG: Ø 1,00 - 2,40 mm  
     auf Korbspule BS 300,  
     andere Spulformen auf Anfrage.

TIG: Ø 1,00 – 3,20 mm, 1000 mm lang

Schweißparameter: (MIG/Richtwerte)	Ø	1,00	1,20	1,60
	A	120-200	150-250	220-340
	V	26-30	28-32	29-33

Schutzgase:                              M1, M2, M3 entsprechend EN 439  
 18-20 l/min