

AX-500 1.8425

EN 14700 DIN 8555	S Fe2 MSG 2-GZ-50
Werkstoff-Nummer	1.8425

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MAG-Schweißen zähharter abriebfester Auftragungen.

Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf 200 bis 300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. mit der Drahtelektrode AX-307 oder der Stabelektrode EI 307B bzw. EI 307R.

Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr
1,1	0,5	2,0	1,9

Wichtige Anwendungsbereiche

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguß oder Manganhartstahl. Z.B. Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Walzwerksführungen, Spannbacken.

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	50-52
Vickers-Härte	[HV]	530

Anwendbare Schutzgase(EN ISO 14175)

MAG: Mischgase, z.B. M2, M3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2	1,6
--------	------	-----	-----	-----

Andere Lieferformen auf Anfrage

Schweißposition/ Polung

MAG PA, PB, PC, PF
1,6 mm nur PA; PB

