

AX-650
1.2606

EN 14700 DIN 8555	S Fe8 MSG 3-GZ-60
AWS A 5.21	ERFe-8 mod.
Werkstoff-Nummer	1.2606

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode, aus Chrom-Siliziumstahl zum MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen an Bauteilen die starken Abrieb, Stoß- und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Einsetzbar bis 500°C. Das Schweißgut ist nur noch schleifend bearbeitbar.

Besondere Hinweise

Die Härte des Schweißgutes ist abhängig von der Aufmischung mit dem Grundwerkstoff. Mit steigender Anzahl der Lagen nimmt der Einfluss ab. Der Schweißbereich ist zu beschleifen und je nach Wanddicke und Grundwerkstoff auf 200-300°C vorzuwärmen.

Bei mehr als zwei Lagen sollte man eine Pufferlage schweißen, z.B. mit der Drahtelektrode AX-307 oder der Stabelektrode EI 307B bzw. EI 307R.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,35	1,1	0,4	5,5	1,2	0,25	1,3

Wichtige Anwendungsbereiche

Für Auftragsschweißungen von Bauteilen aus Gesteinsaufbereitungsanlagen, Pressformen für Schleifmittel, Decklagen von Mn-Hartstählen, Gleisstopfpickel, Schlagbohrmeißel, Schredderhämmer, Matrizen, Schlagscheren, Brecherbacken, Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen.

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren	MAG	Mechanische Gütwerte des
Schutzgas	M21	Schweißgutes nach
Prüftemperatur	20°C	DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	56

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase, z.B. M1, M2, M3, Co2

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4

Andere Lieferformen auf Anfrage

Schweißposition/ Polung

WIG -

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

+

