

Technische Daten **AL-S56**

Beschreibung

DIN EN 14700: S Fe 8
DIN 8555: MSG 3-GZ-60
Werkstoffnummer: 1.2606
X37CrMoW5-1

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen.

Anwendungsgebiet

Für das Schweißen an Bauteilen, die hoher Schlag- und Abrasionsbeanspruchung unterliegen und für Decklagen an Mn-Hartstahlwerkzeugen. Bearbeitung durch Schleifen möglich. Warmfest bis 550°C.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
0,36	1,1	0,40	5,2	1,4	1,3	0,3	Rest

Stoffwerte

Härte unbehandelt 55-60 HRC

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten. Bei massiven Bauteilen auf 150°C – 300°C vorwärmen. Bei größeren Auftragungen sind Pufferlagen bzw. Aufbauagen empfohlen.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm
50 m Spule 0,25 bis 0,80mm
100 m Spule 0,25 bis 0,80mm
1 Kg Spule 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.