

Legierungstyp
Fe2

OK Autrodur 38 G M



Drahtelektrode

EN 14700
Werkstoffnummer
(DIN 8555)

S Fe2
1.8405
(MSG2-GZ-350-P)

Kurzcharakteristik

Legierte Massivdrahtelektrode für Auftragschweißungen verschleißbeanspruchter Maschinenteile, wie Laufrollen von Kettenfahrzeugen, Radkränze, Förderrollen, Kupplungen, Führungen, Gleitbahnen, Matrizen, Stempel, usw. Zur Vermeidung von Rissen möglichst Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ab 250°C einhalten und langsam abkühlen lassen (einpacken) bzw. direkt aus der Schweißwärme ohne Zwischenabkühlung glühen. Das Auftragschweißgut bietet guten Verschleißwiderstand bei Stoß- und Schlagbelastung, gute Anlassbeständigkeit bis ca. 550°C. In unbehandeltem Zustand mit Hartmetallwerkzeugen mechanisch bearbeitbar, im gehärteten Zustand nur durch Schleifen. Härten bei 820 - 850°C / Ölabschreckung, dann ca. 60 - 62 HRC hart; Weichglühen bei 720 - 750°C / 3h.

- Frühere Bezeichnung: OK Autrod 13.89 -

Schutzgase nach EN ISO 14175

C1, M1, M2, M3

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,7	0,4	2	1,1	0,2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC unbehandelt
U	38 - 40

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	20	1,5
280	28	5,4	350	33	6,6

Spulentyp

77-0 (Korb-Ringspule B 300); 15 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
