

Legierungstyp
Fe2

OK Autrodur 58 G M



Drahtelektrode

EN 14700
Werkstoffnummer
(DIN 8555)

S Fe2
1.8425
(MSG2-GZ-50-G)

Kurzcharakteristik

Legierter Massivdraht für Auftragschweißungen an hoch verschleißbeanspruchten Teilen, die Reibverschleiß bei Druck- und Stoßbeanspruchung unterliegen. Anwendungsbeispiele sind Förderschnecken, Kettenfahrzeugrollen, Schnittwerkzeuge usw.

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen sollten oberhalb 250°C liegen, langsam abkühlen lassen (einpacken) oder direkt aus der Schweißwärme wärmebehandeln. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, sonst weichglühen.

Härten bei ca. 850°C / Ölabschreckung, dann ca. 62 - 65 HRC hart; Weichglühen bei ca. 750°C / 3h.

- Frühere Bezeichnung: OK Autrod 13.90 -

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
1,1	0,4	2	1,8	0,25

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Härtewerte HRC
U	56 - 58

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
