

**AX-350**  
**1.8405**

EN 14700 DIN 8555	S Fe2 MSG 2-GZ-350
AWS A 5.21	ERFe-1A
Werkstoff-Nummer	1.8405

**Anwendungsgebiet**

Drahtelektrode aus niedriglegierten Mangan-Chromstahl zum MAG-Schweißen spanend bearbeitbarer verschleißfester Auftragungen, die Druck, Schlag und Abrieb ausgesetzt sind. Das Schweißgut kann gehärtet und weichgeglüht werden.

**Besondere Hinweise**

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut ist noch spanend bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf 200 bis 250°C vorwärmen.

**Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)**

C	Si	Mn	Cr	Ti	Al
0,7	0,45	2,0	1,0	0,2	0,1

**Wichtige Anwendungsbereiche**

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguß, z.B. Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Förderrollen, Kupplungen und Stempel.

**Werkstoffeigenschaften**

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach DIN 32525-4
Härte des Schweißgutes	[HRC]	40 (unbehandelt/Schweißzustand)
Härte des Schweißgutes	[HRC]	60 (gehärtet 820-850°C/Öl)
Härte des Schweißgutes	[HB]	200 (weichgeglüht 720-740°C)

**Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)**

MAG: Mischgase, z.B. M1, 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

