

AX-FD-600

Norm

DIN EN 14700	T Fe 8-55-RP
DIN 8555	MF 6-60-RP

Eigenschaften

Dieser C-, Mn-, Cr-, Mo-, V- legierte Fülldraht ist geeignet für zähnharte und abriebfeste Auftragungen. Das abgesetzte Schweißgut ist warmfest bis ca. 700 °C. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Vorwärmung ist je nach Grundwerkstoff erforderlich. Bei schwer schweißbarem Untergrund sollte eine Pufferlage mit AX-FD-18/8/6 oder AX-FD-CrMn aufgetragen werden.

Anwendungsgebiete

Schredderanlagen, Tragrollen, Brechermühlen, Baggerzähne,

Zusammensetzung der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	V	Cr	Mo
0,5	1,0	2,2	0,2	6,5	0,6

Mechanische Gütewerte

Härte Schweißgut: 54 – 58 HRC

Anwendbare Schutzgase

z.B. ArCO₂, Mischgas M21,

Schweißparameter und Lieferform

Abmessungen	Spannung	Stromstärke
1,2	12-35V	50-320A
1,6	16-38V	60-420A

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen / Fass	Ø mm	1,2	1,6
---------------	------	-----	-----

Schweißposition/ Polung

MIG



PA;PB;