

S = Drahtelektrode

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.8425
DIN 8555	M SG 2-GZ-500-S

**Anwendungsbereich
Eigenschaften**

Massivdrahtelektrode zur Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind.

Anwendungsbeispiel

Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer

Schweißanweisungen

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.

**Härtewerte und
Wärmebehandlung**

Härte HRc
ca. 52

**Schweißgutanalyse %
(Richtwert)**

C	Mn	Cr
1,15	1,95	1,9

Gase nach EN 439

Drahtelektrode
M11-M13, M21-M23

Stromeignung

= +

Schweißdaten

Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6
(A) min.	80	120	180	250
(A) max.	130	190	250	320

Zulassungen

Spulentyp

D100 / D200 / K 200 / K 300

Rev. 000