MT-600 HB 1.4718

Drátová elektroda / svařovací tyče z chrom-křemíkové oceli pro TIG nebo MIG/MAG svařování tvrdých a oděru odolných návarů.

der direkte Draht

Normy

EN ISO 14700	S Fe 8
Werkstoff-Nummer	1.4718

Hlavní aplikace

Aplikace na části strojů vyrobených z konstrukční oceli, lité oceli nebo manganové oceli, např. válečky, běhouny, kola, hranové frézy, části bagrů, šnekové dopravníky, válečkové drtiče, rázová kladiva, vodicí válce, vačky, čelisti, přepážky, ramenní mixéry, kovadliny.

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota	[°C]	CO_2 neprováděno +20°C
Tvrdost podle Vickerse	HV	670
Tvrdost podle Rockwell	HRC	59

Tepelné zpracování

Žíhání	780°C až 820°C/5h
Kalení	1000°C až 1050°C/olej nebo stlačený vzduch

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr
0,5	3	0,4	9,2

Zvláštní poznámky

Svařování v jiných ochranných plynech může měnit hodnoty tvrdosti. Svarový kov může být opracován pouze broušením. Základní materiály citlivé na praskliny předehřejte na cca +200°C až + 300°C. U základních materiálů velmi citlivých na praskliny v krycí vrstvě svařujte za pomocí např. MT-307 nebo obalených elektrod MT-307 HL.

Ochranný plyn MIG M1, M2, M3
Ochranný plyn TIG I1

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	1000	10,0
1,6	1000	10,0
2,0	1000	10,0
2,4	1000	10,0
3,2	1000	10,0

Dostupné průměry 0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

Polarita proudu MIG DC+
Polarita proud TIG DC-