

Normen

EN 14700	DIN 8555	Werkstoff-Nr.
S Fe 8	MSG 6-GZ-60-S	1.4718

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP A DUR 600 wird universell für das MAG Auftragsschweißen an Bauteilen verwendet, die starker Schlag- und mittlerer Abrasionsbeanspruchung ausgesetzt sind. Hauptanwendungsgebiete sind Anlagen in Steinbrüchen, Gesteinsaufbereitung, Bergbau, Stahlwerke, Zementwerke sowie Schnitt- und Umformwerkzeuge für die Automobilindustrie.

Das Schweißgut ist trotz hoher Härte zäh, rissfest und schnitthaltig. Bearbeitung durch Schleifen möglich.

Härte des reinen Schweißgutes:

unbehandelt	54 – 60 HRC
weichgeglüht 800 °C	ca. 250 HB
gehärtet 1000 °C / Öl	ca. 62 HRC
Erste Lage auf unleg. Stahl	ca. 53 HRC

Richtanalyse des Schweißdrahtes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	3,0	0,5	9,5	Rest

Schweißanleitung

Schweißbereich metallisch blank schleifen. Vorwärmung im Allgemeinen nur bei Werkzeugstählen auf 450 °C.

Draht Durchmesser [mm]	Stromart	Schutzgas (EN ISO 14175)			
0,8	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,0	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,2	= +	M 12	M 13	M 21	C 1
1,6	= +	M 12	M 13	M 21	C 1