

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