

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-1.8425

Massivdrahtelektrode

Normzeichen	S = Drahtelektrode									
	Werkstoff-Nr.	1.8425								
	DIN 8555	M SG 2-GZ-500-S								
Anwendungsbereich Eigenschaften	Massivdrahtelektrode zur Auftragsarbeiten an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind.									
Anwendungsbeispiele	Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer									
Schweißanweisungen	Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.									
Härtewerte und Wärmebehandlung	<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">Härte HRc</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="2">ca. 52</td></tr></tbody></table>				Härte HRc		ca. 52			
Härte HRc										
ca. 52										
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Mn</th><th>Cr</th></tr></thead><tbody><tr><td>1,15</td><td>1,95</td><td>1,9</td></tr></tbody></table>	C	Mn	Cr	1,15	1,95	1,9			
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					
Spulentyp	D100 / D200 / K 200 / K 300									

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at