

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-600

## MAIER EUTECTO T-600

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab									
Normzeichen	<table border="1"><tr><td>Werkstoff-Nr.</td><td colspan="2">1.4718</td></tr><tr><td>DIN 8555</td><td>MSG 6-GZ-60-S</td><td>WSG 6-GZ-60-S</td></tr></table>		Werkstoff-Nr.	1.4718		DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S	WSG 6-GZ-60-S			
Werkstoff-Nr.	1.4718										
DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S	WSG 6-GZ-60-S									
Anwendungsbereich Eigenschaften	Massivdrahtelektrode aus C-Cr-Si-Stahl zur Auftragung zähharter und abriebbeständiger Schichten. Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl. Das Schweißgut zeichnet sich durch hohe Beständigkeit gegen Schlagbeanspruchung aus, lässt sich jedoch nur noch schleifend bearbeiten. Durch den höheren Chromanteil ist eine Beständigkeit gegen leicht aggressive Medien gegeben.										
Anwendungsbeispiele	Brecherbacken, Kohlenhobler, Rollen, Raupenketten, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher, usw.										
Schweißenweisungen	Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.										
Härtewerte und Wärmebehandlung	<table border="1"><thead><tr><th>Härte HRc Schweißzustand</th><th>Weichglühen 5 h</th><th>Härten Öl - Luft</th></tr></thead><tbody><tr><td>ca. 59</td><td>780° C – 820° C</td><td>1000° C - 1050° C</td></tr></tbody></table>		Härte HRc Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft	ca. 59	780° C – 820° C	1000° C - 1050° C			
Härte HRc Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft									
ca. 59	780° C – 820° C	1000° C - 1050° C									
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,5</td><td>3,0</td><td>0,5</td><td>9</td></tr></tbody></table>		C	Si	Mn	Cr	0,5	3,0	0,5	9	
C	Si	Mn	Cr								
0,5	3,0	0,5	9								
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M2, M3, C1	Schweißstab II									
Stromeignung	= +	= -									
Schweißdaten											
Durchmesser	mm	<table border="1"><tr><td>0,8</td><td>1,0</td><td>1,2</td><td>1,6</td><td>1,6</td><td>2,0</td><td>2,4</td><td>3,2</td><td>4,0</td></tr></table>	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0			
(A) min.		<table border="1"><tr><td>80</td><td>120</td><td>180</td><td>250</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	80	120	180	250					
80	120	180	250								
(A) max.		<table border="1"><tr><td>130</td><td>190</td><td>250</td><td>320</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	130	190	250	320					
130	190	250	320								
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg	10 kg									

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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)