

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-3348

MAIER EUTECTO T-3348

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.3348	
DIN 8555	SG – 4-60 ST	WSG – 4-60 ST
AWS A 5.7	ER Fe 5 B	ER Fe 5 B

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Drahtelektrode in Schnellarbeitsstahlqualität zur Auftragung verschleißbeständiger und schnitthaltiger Schichten mit guter Zähigkeit bei Schlagbeanspruchung. Sie wird eingesetzt zur Aufpanzerung von Schneidkanten an Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl sowie zur Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl. Das Schweißgut ist anlassbeständig und lässt Wärmebehandlungen wie bei art-ähnlichen Schnellarbeitsstählen zu.

Anwendungsbeispiele

Stoßmesser, Gewindegewindeschneidwerkzeuge, Spiralbohrer, Reibahlen sowie Fräser für Werkzeuge über 880 N/mm².

Schweißanweisungen
und
Wärmebehandlungen

Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollen Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 400-550° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist.

Eine Steigerung von Härte und Zähigkeit wird durch Anlassen bei 530° C erreicht. Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl kann nach vorherigem Weichglühen (2 – 4 h bei 850° C) erfolgen.

Auszubessernde Werkzeuge können nach dem Stufenhärtungsschweißen regeneriert werden.

Härtewerte des
Schweißgutes
(typische Werte)

Härte HRC	Angelassen 2 h 530° C	Gehärtet 1220° C	Angelassen nach dem Härten	Weichgeglüht 5 h / 850° C
ca. 61	ca. 64 HRc	ca. 62 HRc	ca. 64 HRc	ca. 250 HB

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Cr	Mo	W
0,9	4,5	8,5	2

Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
I1	I1

Stromeignung

= +

= -

Schweißdaten

Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.										
(A) max.										

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
www.maier-schweisstechnik.at