



AX-600

1.4718

**Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl
zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester
Auftragungen.**

Normbezeichnung

DIN 8555	MSG 6 – 60
Werkstoff-Nummer	1.4718

**Zusammensetzung der
Drahtelektrode in %-Massen-
Anteil (Richtwerte)**

C	Si	Mn	Cr
0,50	3	0,40	9,20

Besondere Hinweise

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Reißempfindliche Grundwerkstoffe auf 200 bis 300°C vorwärmen. Bei sehr reißempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. mit Drahtelektrode AX-307 oder Stabelektrode AX-307 HL.

**Härte des
Schweißgutes (Richtwerte)**

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	CO ₂ unbehandelt + 20°C
Vickers-Härte	HV	670
Rockwell-Härte	HRC	59

**Wichtigste
Anwendungsbereiche**

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl oder Stahlguß oder Manganhart-stahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenketten, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischarme, Ambosse.

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon, Mischgase z.B. M 2, M 3, M 21, CO₂

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm

