

MT - HB 250

1.8401

Drut elektrodowy z niskostopowej stali manganowo-chromowej do wykonywania metodą MIG/MAG napoin odpornych na ścieranie.

Oznaczenie wg norm

DIN 8555

MSG 1-250

Werkstoff-Nummer

1.8401

Ważniejsze materiały podstawowe

Napawanie części maszyn ze stali konstrukcyjnych oraz staliwa np: przewodnice ślizgowe, wirniki, rolki, szyny, wodzidła, rolki transpopterów, sprzęgła.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Gaz ochronny		CO ₂
Obróbka cieplna		niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
Twardość Vickersa	HV	225-275
Twardość Brinella	HB	225-275
Twardość Rockwella	HRC	30

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
0,3	0,45	1,1	1,0	0,1	0,2

Zalecenia szczegółowe

Materiały podstawowe skłonne do pęknięcia podgrzewać do temperatury 250°C. Spawanie w innych osłonach gazowych niż zalecane nie gwarantuje podanych twardości.

Stosowany gaz ochronny

Argon, mieszanki gazowe np: M 2, M 3.

Drut elektrodowy

Średnice: 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.