

MT - HB 350

1.8405

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

Oznaczenie wg norm	DIN 8555	MSG 2-350				
	Werkstoff-Nummer	1.8405				
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 390				
	Twardość Brinella	HB 370				
	Twardość Rockwella	HRC 40				
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Al	Ti
	0,7	0,45	2,0	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.					