

## MT - HB 600

1.4718

Drut elektrodowy lub drut elektrodowy ze stali chromowo-krzemowej do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali bardzo twardych, odpornych na ścieranie.

Oznaczenie wg norm	DIN 8555	MSG 6-60		
	Werkstoff-Nummer	1.4718		
Ważniejsze materiały podstawowe	Napawanie części maszyn ze stali konstrukcyjnych, staliwa i stali twardych manganowych wymagających odpowiedniej twardości i odporności na ścieranie.			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Gaz ochronny	CO <sub>2</sub>		
	Obróbka cieplna	niestosowana		
	Temperatura prób [°C]	20°C		
	Twardość Vickersa	HV 670		
	Twardość Rockwella	HRC 59		
Obróbka cieplna	Wyżarzanie zmiękczające	750 do 820°C / 5 godzin		
	Hartowanie	1000 do 1050°C / olej lub sprężone powietrze		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr
	0,5	3,0	0,4	9,2
Zalecenia szczegółowe	Spawanie w innych osłonach gazowych niż zalecane może spowodować zmianę twardości. Stopiwo nadaje się tylko do obróbki poprzez szlifowanie. Materiały podstawowe o dużych kruchościach przed napawaniem podgrzewać od 200 do 300°C. Materiały bardzo kruche napawać w pierwszej warstwie drutem 307 lub elektrodą otuloną 307 HL.			
Stosowany gaz ochronny	Argon, mieszanki gazowe np: M 2, M 3 M 21 lub CO <sub>2</sub> .			
Pręty do spawania	Średnice: 1,0 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm.			
Drut elektrodowy	Średnice: 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.			