

ED-A 350				
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS		
14700 S Fe1, (DIN 8555 MSG 5-GZ-350)		-		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
-		~1.7363		
Eigenschaften, Anwendung				
MSG-Drahtelektrode zum Auftragschweißen. Der Draht wird für Anwendungen genutzt, die starker Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind oder als Pufferlage für Hartauftragschweißungen mit härterem Schweißzusatz (z.B. ED-A 60, ED-A 65). Das Schweißgut hat, abhängig von den Schweißparametern, der Grundwerkstoffe, der Schutzgase, der Vorwärmung und der Schweißtechnologie eine Härte von ca. 350 HB.				
Härtebereich				
325-375 HB				
Grundwerkstoffe				
Zum Auftragschweißen für niedrig- und mittellegierte Stähle im Maschinen- und Stahlbau.				
Richtanalyse in %				
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,5	0,6	5,5	0,6
Typische Wärmebehandlung				
Schweißparameter, Vorwärmung und Wärmeführung sind abhängig vom zu beschichtenden Grundwerkstoff.				