

MT-Dur 59

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus Chrom-Hartlegierung.

Normbezeichnung

EN 14700	E Fe 14
----------	---------

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen sehr harter verschleiß- und abrasionsbeständiger Auftragungen an Maschinenteilen und Geräten aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, die sehr hohem Schmirgelverschleiß durch Sand, Kies, Kohle, Zement oder anderen abrasiven Stoffen ausgesetzt sind.
Für Baggerzähne, Förderanlagen, Misch- und Rührflügel, Pressformen, Führungen, Rutschen und ähnliche Teile, die wenig auf Druck oder Schlag beansprucht werden.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	650
Rockwell-Härte	HRC	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Fe
3,5	32	Rest

Besondere Hinweise

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Voll abdeckende Schlacke, die sich teils von selbst abhebt. Gut aufbauende Schweißraupe mit glatter Oberfläche bei geringer Vermischung mit dem Grundwerkstoff.
Nicht mehr als maximal 2 Lagen auftragen. Bei größeren Auftraghöhen vorher auffüllen, z.B. mit MT- 600 T.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	70 - 100	31,4	127	4,0
3,25	350	100 - 110	53,1	75	4,0
4,00	450	130 - 150	103,4	58	6,0
5,00	450	170 - 190	161,6	37	6,0

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB

Stromart/Polung

= + ~