

## Normbezeichnung

<b>DIN 8555</b>	<b>EN 14700</b>
E 1-UM-250	E Fe1

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 250 wird für Auftragungen an Bauteilen eingesetzt, wo ein zähes und gut bearbeitbares Schweißgut gefordert wird, wie z. B. bei Schienen, Laufrädern, Wellen, Getriebeteilen, Landwirtschafts- und Baumaschinen. Gut geeignet auch für Puffer- und Aufbaulagen an un- und niedriglegierten Stählen sowie Stahlgussorten.

Härte des reinen Schweißgutes: ca. 270 HB  
 Erste Lage auf Stahl mit C = 0,5 %: ca. 320 HB

WEARstick Dur 250 zeigt eine gute Beständigkeit gegen Druckbeanspruchung und Rollverschleiß. Das Schweißgut bleibt gut bearbeitbar.

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,15	1,1	1,2	0,8	Bal.

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A	
				3,2 × 450	100 – 140
				4,0 × 450	140 – 180
				5,0 × 450	180 – 230
				6,0 × 450 *	230 – 300

\* auf Anfrage erhältlich

## Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und höhergekohlte Stahlsorten auf 150 – 300 °C vorwärmen.  
 Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.

## Zulassungen

-