

Normbezeichnung

EN 14700	DIN 8555
E Fe1	E 1-UM-350

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 350 eignet sich besonders für verschleißbeständige Auftragschweißungen an MnCrV-legierten Herzstückspitzen, Laufwerksteilen von Raupenfahrzeugen, Laufrollen und Laufbahnen, Weichen, Gleitbahnen und Kettenrädern.

WEARstick Dur 350 ist beständig gegen Druckbeanspruchung und Rollverschleiß in Kombination mit leichter Abrasion. Das Schweißgut ist mittels Hartmetall noch bearbeitbar.

Härte des reinen Schweißgutes: ca. 370 HB
 Erste Lage auf Stahl mit C = 0,5 %: ca. 420 HB

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,2	1,2	1,4	1,8	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	2 h / 300 °C		3,2 × 450
			4,0 × 450	140 – 180
			5,0 × 450	180 – 230
			6,0 x 450*	240 – 290

* auf Anfrage erhältlich

Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und höhergekohlte Stähle auf 250 – 350 °C vorwärmen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.

Zulassungen

DB (No. 82.138.03)