

## Normbezeichnung

<b>DIN 8555</b>	<b>EN 14700</b>
E 1-UM-300	E Fe1

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 300 eignet sich für Auftragsschweißungen mittlerer Härte, insbesondere an Bauteilen aus höherfestem Grundmaterial, wie z. B. Mn-Mo-legierte Flügel- und Anschlussschienen bis 850 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit, Laufräder, Getriebeteile, Wellen, Weichen usw. Das Schweißgut ist spanabhebend gut bearbeitbar.

Härte des reinen Schweißgutes: ca. 300 HB  
 Erste Lage auf Stahl mit C = 0,5 %: ca. 350 HB

WEARstick Dur 300 zeigt eine gute Beständigkeit gegen Druckbeanspruchung und Rollverschleiß. Das Schweißgut bleibt gut bearbeitbar.

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,06	0,7	1,0	3,0	Bal.

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart</b>	DC+	<b>Dimension mm</b>	<b>Strom A</b>
	<b>Rücktrocknung</b>	2h/300°C		3,2 × 450*
			4,0 × 450	140 – 160
			5,0 × 450	170 – 200

\* auf Anfrage erhältlich

## Schweißanleitung

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

## Zulassungen

DB (Nr. 82.138.04)