

Normbezeichnung

DIN 8555	EN 14700
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/mm² 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

	Stromart	DC+	Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	2h/300°C	3,2 × 450*	110 – 130
			4,0 × 450	140 – 160
			5,0 × 450	170 – 200

* auf Anfrage erhältlich

Schweißanleitung

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

Zulassungen

DB (Nr. 82.138.04)