

## Normbezeichnung

DIN 8555

E 6-UM-60

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 580 ist eine Hochleistungsstabelektrode für die Hartauftragung von Werkstücken aus Stahl, Stahlguss, Hartmangan- und Werkzeugstahl, die gleichzeitigem Verschleiß durch Schlag, Druck und Abrieb ausgesetzt sind. Bevorzugte Einsatzgebiete sind Rollen, Laufflächen, Walzen, Raupenkettens, Radkränze, Laufräder, Kollergänge, Förderschnecken, Schläger, Stampfwerke, Baggerteile, Seilrollen, Prallplatten usw. Typische Anwendungsgebiete im Werkzeugbau sind Reparaturschweißungen von Schnittmessern, Stempeln, Schermessern oder Formbacken. WEARstick Dur 580 kann auch für Reparaturschweißungen an vanadiumlegierten Werkzeugstählen eingesetzt werden. Das Schweißgut der WEARstick Dur 580 hat ein martensitisches Gefüge, das für Schlag- und Druckbeanspruchung mit leichtem Abrieb geeignet ist. Härte des reinen Schweißguts: ca. 58 HRC.

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
Gew.-%	0,4	1,0	1,0	9,5	0,6	1,5	Bal.

## Verarbeitungshinweise

Stromart	DC+ / AC	Dimension mm
Rüctrocknung	2 h / 300°C	2,5 × 350
		3,2 × 350
		5,0 × 450

## Schweißanleitung

Mit möglichst steiler Stabelektrodenführung und kurzem Lichtbogen schweißen. Vorwärmtemperatur ist bei Werkzeugstählen auf den Grundwerkstoff und die vorhandene Wandstärke abzustimmen. Nach großen Formänderungen an dickwandigen Werkzeugen wie z.B. an Schnittmessern oder Formbacken sind entsprechende Wärmenachbehandlungen zu empfehlen. Ja nach Anforderungen kann beim Auftragschweißen auf unlegierten Stählen oder Manganhartstahl auf hohe Vorwärmung verzichtet werden. Bei mehrlagigen Auftragungen sind je nach Anwendungsfall Aufbauanlagen mit WEARstick Dur 250 oder UTP 73 G4 zu schweißen, sodass maximal drei Lagen mit WEARstick Dur 580 geschweißt werden. Stabelektrodenrückrocknung: 2 Std bei 300°C.

## Zulassungen

-