

Normbezeichnung

DIN 8555	EN 14700
E 6-UM-60	E Fe8

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 650 eignet sich für die Panzerung von Bauteilen, die auf Abrieb bei gleichzeitigem Schlag beansprucht werden. Das Hauptanwendungsgebiet sind Werkzeuge von Erdbewegungsmaschinen und Gesteinszerkleinerungsanlagen sowie Kalt- und Warmarbeitswerkzeuge.

WEARstick Dur 650 ist eine martensitische Legierung. Sie ist besonders geeignet bei starker Druck- und Schlagbeanspruchung. Das Schweißgut kann nur durch Schleifen bearbeitet werden.

Härte des reinen Schweißgutes: 58 – 60 HRC

Erste Lage auf Mn-Hartstahl: ca. 24 HRC

Zweite Lage auf Mn-Hartstahl: ca. 45 HRC

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe
Gew.-%	0,5	0,8	1,3	7,0	1,3	0,5	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A	
				3,2 × 450	80 – 110
				4,0 × 450	130 – 170
				5,0 × 450	160 – 200
				6,0 × 450*	190 – 230

* auf Anfrage erhältlich

Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Vorwärmung bei unlegierten Stählen nicht erforderlich. Bei umfangreichen Auftragsschweißungen auf massiven Bauteilen und hochfesten Trägerwerkstoffen wird eine Vorwärmung auf 250 – 350 °C empfohlen. Bei mehr als 3 – 4 Lagen weichere Aufbau lagen mit WEARstick Dur 250 oder WEARstick Dur 300, bei Mn-Hartstahl mit WEARstick MnCr13 schweißen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.

Zulassungen

-