

Normbezeichnung

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

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Dur 600 eignet sich für universelle Panzerungen an Bauteilen aus Stahl, Stahlguss und Mn-Hartstahl, die gleichzeitig durch Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden. Bevorzugte Einsatzgebiete sind Auftragungen an Werkzeugen von Erdbewegungsmaschinen wie Baggerzähne, Verschleißteile von Gesteinsaufbereitungsanlagen wie Brecherbacken, Brecherkegel, Schlagleisten und Schlagmühlhämmer und das Regenerieren von Schnittkanten und Arbeitsflächen an Kaltarbeitswerkzeugen.


Härte des reinen Schweißgutes: 56 – 60 HRC
 Nach Weichglühen 780 – 820 °C / Ofen: ca. 25 HRC
 Nach Härten 1000 - 1050 °C / Öl: ca. 60 HRC
 Erste Lage auf Mn-Stahl: ca. 22 HRC
 Zweite Lage auf Mn-Stahl: ca. 40 HRC

WEARstick Dur 600 hat hervorragende Schweißigenschaften, welche sich durch einen ruhigen Lichtbogen, einem gleichmäßigen Fluss, einem guten Nahtaufbau und sehr leichter Schlackenentfernbarkeit auszeichnen. Die Bearbeitung des Schweißgutes ist nur durch Schleifen möglich.

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,5	2,3	0,4	9,0	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	2 h / 300 °C	2,5 × 300	80 - 100
			3,2 × 350	100 - 130
			3,2 × 450	100 - 130
			4,0 × 350	140 - 180
			4,0 × 450	140 - 180
			5,0 × 450	180 - 210

Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und hochfeste Trägerstähle auf 200 – 300 °C vorwärmen. An Mn-Hartstahl kalt schweißen (max. 250 °C), ggf. Zwischenabkühlung.

Beim Panzern von Bauteilen, die zu Härterissen neigen, wird eine Pufferschicht mit UTP 630 empfohlen. Für Risssschweißungen unter Hartauftragungen sollte ebenfalls UTP 630 verwendet werden. Bei mehr als 3 – 4 Lagen sind Aufbauanlagen mit den weicheren Stabelektroden WEARstick Dur 250 oder WEARstick Dur 350 zu schweißen.

Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.

Zulassungen

DB (Nr. 20.138.07)