

Normbezeichnung

EN 14700

E Z Fe9

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Mn18 eignet sich für Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen Mn-Hartstahl und Kohlenstoffstählen. Hauptanwendungsgebiete sind das Regenerieren von Brecherkegel, Schlagleisten, Baggerzähnen und Baggereimern, Weichen und Schienenkreuzungen.

In Mn-Gießereien wird WEARstick Mn18 zur Ausbesserung von Gießfehlern und Lunker eingesetzt. Hauptindustrien sind Eisenbahn, Bergbau und Stahlwerke.

Vollaustenitisch, hohe Zähigkeit mit starker Kaltverfestigung unter Druck und Schlag. Artgleiche Farbe und ähnliches Korrosionsverhalten wie Manganhartstähle. Nach der Kaltverfestigung Bearbeitung nur mit Hartmetallwerkzeugen oder Schleifen möglich.

Härte des reinen Schweißgutes:

Schweißzustand : ca. 200 HB

Nach Kaltverfestigung : ca. 45 HRC

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Fe
Gew.-%	0,6	0,5	17,6	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	-		3,2 x 450
			4,0 x 450	150 - 180
			5,0 x 450	180 - 210

Stabelektrodenführung möglichst senkrecht. Die Schweißung soll bei möglichst tiefer Temperatur durchgeführt werden. Keinesfalls sollte die Zwischenlagentemperatur 250 °C überschreiten. Es ist deshalb empfehlenswert, kurze Raupen zu legen und während des Schweißens ständig abkühlen zu lassen oder das Werkstück im Wasserbad zu schweißen, wobei nur die Schweißstelle aus dem Wasser ragt. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C

Zulassungen

-