

Normbezeichnung

DIN 8555	EN 14700
E 7-UM-250-KPR	E Fe9

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick MnCr13 ist für Panzerungen an Bauteilen geeignet, die höchster Druck- und Schlagbeanspruchung in Verbindung mit Abrieb ausgesetzt sind. Das Auftragsschweißen kann sowohl an ferritischen Stahlsorten als auch an austenitischen Mn-Hartstahlsorten durchgeführt werden; ebenso sind Verbindungsschweißungen an Mn-Hartstahl möglich.

Hauptanwendungsgebiete sind der Bergbau, die Zement- und Gesteinszerkleinerungsindustrie, der Schienenverkehr und Stahlwerke, wo Verschleißteile wie Brechbacken, Schlaghämmer und Schlagleisten, Weichenherz- und Kreuzstücke, Walzenspindeln, Mitnehmer und Kleeblätter regeneriert werden.

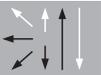
Vollaustenitisches Gefüge, durch Zulegieren von Chrom, Verbesserung der Abrieb- und Korrosionsbeständigkeit. Sehr starke Kaltverfestigungsfähigkeit und gute Zähigkeit.

Härte des reinen Schweißgutes:
Schweißzustand: ca. 260 HB
nach Kaltverfestigung: 48 – 53 HRC

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,6	0,8	16,5	13,5	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
			3,2 × 350	110 – 150
			4,0 × 450	140 – 190
			5,0 × 450	190 – 240

Schweißanleitung

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.

Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C

Zulassungen

-