

DT-DUR 65

Hartauftrag. Fülldrahtelektrode

Normbezeichnung

EN 14700: T Fe 16
 DIN 8555: MF 10 - 65 - G Z

Anwendungsbereich

DT-DUR 65 ist ein Fülldraht, der hoch C- Cr- Mo- Nb- W- V- legiert ist. Durch den hohen Prozentanteil an Legierungsbestandteilen, welche äußerst harte Karbide bilden, eignet sich DT-DUR 65 für harte Panzerungen an Teilen, die extremem schmirgelnden Mineralverschleiß unterliegen. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 800 °C erhalten. Das Gefüge besteht aus primär und eutektisch erstarrenden Cr-Karbiden sowie Nb- Mo- W- V- Karbiden in einer hitze- und zunderbeständigen austenitischen Matrix. Die Härte verringert sich bei 400°C um etwa 4%, bei 700°C um etwa 10%.

Hochfenglocken, Feuerroste, Stachelbrecher

Richtanalyse des Drahtes (%)

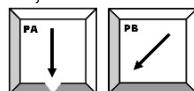
C :5,20 Si :1,00 Mn : 0,40 Cr :21,00 Mo :7,0 Nb : 7,0
 V:1,0 W :2,0

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Härtebereich 63-65 HRC

Schweißparameter

Ø	Volt	Ampere
1,6	20 - 26	160 - 260
2,0	22 - 26	240 - 280
2,4	24 - 27	280 - 340
2,8	25 - 28	320 - 400



Lieferprogramm

1,6mm K300, ... 2,8mm K300