

DT-DUR 55Mo Hartauftrag. Fülldrahtelektrode

Normbezeichnung EN 14700: T Z Fe 14
 DIN 8555: MF 10-GF-60-G

Anwendungsbereich DT-DUR 55 Mo ist ein selbstschützender Fülldraht, der hoch C-, Cr-, Mo- legiert ist. Er ist geeignet für die Auftragung auf Teilen, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Das Schweißgut ist rostbeständig. Die Auftragung sollte in 2-3 Lagen mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Bei Wahl eines geringen Drahtdurchmessers und idealer Stromeinstellung ist eine rissfreie Auftragung möglich. Das Zulegieren von 1,3 % Molybdän verleiht der Auftragung zusätzlich eine höhere Warmfestigkeit gegenüber der Legierung DT-DUR 55 (bis 450°C).

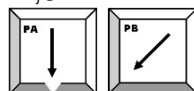
Mahlschüsseln, Zerkleinerungswalzen

Richtanalyse des Drahtes (%) C :5,00 Si :1,70 Cr :27,00 Ni :0,60 Mo :1,3

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte) Härtebereich 57-60 HRC

Schweißparameter

Ø	Volt	Ampere
1,6	20 - 26	160 - 260
2,0	22 - 26	220 - 280
2,4	26 - 30	260 - 340
2,8	28 - 30	320 - 400



Lieferprogramm 1,6mm K300, 2,0mm K300, 2,4mm K300