

DT-DUR 67

Hartauftrag. Fülldrahtelektrode

Normbezeichnung

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

Anwendungsbereich

Hoch C, Cr, V- legierter Fülldraht mit hoher Ritzhärte. Durch den hohen Prozentsatz an Legierungsbestandteilen eignet sich DT-DUR 67 für extrem harte Panzerungen an Teilen, die äußerst starkem, schmirgelndem Mineralverschleiß unterliegen. Durch die Legierungszusammensetzung bleibt der Verschleißwiderstand auch bei erhöhten Arbeitstemperaturen erhalten. Es sollten nicht mehr als zwei Lagen aufgetragen werden

Förderschnecken, Ventilatorenflügel, Rührwerke, Klinkerbrecher, Mischerflügel, Zement- und Betonpumpen, Feuerroste, Kies- und Waschanlagen usw.

Richtanalyse des Drahtes (%)

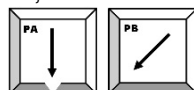
C :5,00 Si :1,00 Cr :22,00 V:10,0

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Härtebereich 64-67 HRC

Schweißparameter

Ø	Volt	Ampere
1,6	20 - 28	160 - 260
2,0	22 - 26	240 - 280
2,4	25 - 29	280 - 340
2,8	26 - 30	320 - 400



Lieferprogramm

1,6mm, 2,0mm , 2,4mm, 2,8mm K300