

DT-DUR 240K Hartauftrag. Fülldrahtelektrode

Normbezeichnung EN 14700: S Fe 9
 DIN 8555: MF 7 - 200 - K N P

Anwendungsbereich Austenitischer Fülldraht für das Auftragschweißen an Teilen aus Manganhartstahl, die vorwiegend schlag- und stoßartiger Verschleißbeanspruchung unterliegen.

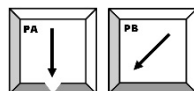
Hämmer, Brecherwalzen und -kegel, Schlagleisten usw. Die Schweißung muß möglichst kalt durchgeführt werden, da Manganhartstahl bei Temperaturen oberhalb 400 °C zu Kornvergrößerung und daher zu Versprödung neigt. Das Schweißgut wird durch Kaltverfestigung auf eine Härte von 400-450 HB gebracht

Richtanalyse des Drahtes (%) C :1,00 Si :0,40 Cr :4,00 Ni :0,60 Mn :14,0

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte) Härtebereich (HB30) 200-230 HB
 450 HB (kaltverfestigt)

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