

MT- Dur 65

Rutilumhülle Hochleistungselektrode mit 190% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 10 - UM - 65 - TZ
DIN EN 14700	E Fe 16

Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragselektrode mit außergewöhnlich hohem Verschleißwiderstand speziell bei stark schmirgelndem Abrieb bei Temperaturen bis +600°C. Das Schweißgut ergibt ein ledeburitisches Gefüge mit verschiedenartigen eingelagerten Hartphasen. Gleichmäßig ruhiger Fluss, nahezu schlackenfrei. Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich eine Pufferlage mit MT- 307 HL vorzunehmen.
Für Förderschnecken, Klinkerbrecher, Hochofenglocken, Feuerroste, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Mo	Nb	V	W
5,5	21	8	8	1	1

Besondere Hinweise

Hochwarmfest ab +600°C bis +1100°C bei abnehmender Abriebfestigkeit.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +200°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	100 - 110	39,7	126	5,0
3,25	350	140 - 150	67,1	75	5,0
4,00	450	190 - 210	130,7	46	6,0
5,00	450	280 - 310	204,3	29	6,0

