

# MT- Dur 67 V

**Hochleistungselektrode mit 170% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus sonderkarbidhaltiger Chrom-Vanadium-Hartlegierung**

**Normbezeichnung**

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

**Wichtigste Anwendungsbereiche**

Hoch verschleiß- und abriebbeständige Auftragungen an Bauteilen aus unlegierten und legierten Stählen, die extrem hohem Schmirgelverschleiß durch Sand, Kies, Erz, Kohle, Zement, Schlacke ausgesetzt sind. Infolge hoher Schmirgelbeständigkeit bei erhöhten Temperaturen besonders für Auftragungen an Zerkleinerungsanlagen für glühende Kohle, Koks, Schlacke geeignet.

**Härte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	820 - 900
Rockwell-Härte	HRC	65 - 67

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Cr	V
5	22	10

**Besondere Hinweise**

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Übersichtliches Schweißbad, Schlacke überschweißbar, geringer Schlackenanteil. Hohe Strombelastbarkeit. Nicht mehr als 2 Lagen übereinander auftragen. Bei größeren Auftraghöhen vorher auffüllen, z.B. mit MT- 600 T, ggfs. Puffertage mit MT- 307 HL schweißen.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +150°C.

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	110 - 150	33,0	152	5,0
3,25	450	140 - 170	71,5	84	6,0
4,00	450	180 - 220	108,4	55	6,0
5,00	450	230 - 300	169,4	35	6,0

