

MT- Dur 68

Basisch-graphitisch umhüllte Hochleistungselektrode mit 180% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus sonderkarbidhaltiger Chrom-Bor-Hartlegierung.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 10 - UM - 70 - Cz
DIN EN 14700	E Fe 15

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
Rockwell-Härte	HRC	65

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	B	Cr
5	~ 4,0	21

Besondere Hinweise

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Übersichtliches Schweißbad. Mittelhoch auftragende Schweißraupen. Hohe Strombelastbarkeit. Nicht mehr als 2 Lagen übereinander auftragen. MT- Dur 68 setzt bei richtigem Fluss ein fast schlackefreies Schweißgut ab.

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	80 - 120	27,3	183	5,0
3,25	350	80 - 120	48,5	103	5,0
3,25	450	140 - 170	59,3	101	6,0
4,00	450	180 - 220	89,8	67	6,0
5,00	450	230 - 300	140,3	43	6,0

