

# MT- Superdur

**Schweißstab (Füllrohr) zum Gasschweißen höchst verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus ferritischer Grundmasse mit 70% eingelagerten Wolfram-Schmelz-Karbiden.**

## Normbezeichnung

DIN 8555	G 21 – GF-55 -CG
DIN EN 14700	T Fe 20

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragungen für Sand-, Kies-, Stein- und Zementindustrie, keramische Industrie, Brunnenbau, Erzbergbau, Straßenbau und Bergbau.  
Für Rührwerkschaufeln, Bohrkronen, Mischerarme, Planiermesser, Transportschnecken aller Art, Schaber, Rührspindeln.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

		Wolframkarbide	Grundmasse (Matrix)
Vickers-Härte	HV 0,05	2200	700

## Besondere Hinweise

Das Schweißgut, dessen Härte durch Wärmebehandlung nicht verändert werden kann, läßt sich nur durch Schleifen bearbeiten. Daher sollten Auftragungen mit diesem Schweißstab nur erfolgen, wenn anschließendes Bearbeiten nicht erforderlich ist. Rissanfällige Werkstücke auf +400°C bis +600°C vorwärmen. Bohrkronen o. ä. aus Manganhartstahl im Wasserbad schweißen, wobei nur die Schweißstelle unmittelbar erwärmt wird. Oberfläche sollte metallisch blank sein. Flammeneinstellung neutral bis leicht reduzierend (Azetylenüberschuss). Werkstück nicht anschmelzen, nur anschwitzen; jede Überhitzung vermeiden, langsam abkühlen lassen.

## Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
3,50	350	5,0
4,00	350	5,0
5,00	350	5,0
6,00	350	5,0
8,00	700	5,0