

MT- Superdur u

Graphitischumhüllte Füllstabelektrode zum Schweißen höchst verschleißfester Auftragungen. Schweißgut besteht aus ferritischer Grundmasse (Matrix) mit ca. 70% eingelagerten Wolfram-Karbiden.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 21 - GF - UM - 60 - CG
DIN EN 14700	E Fe 20

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen höchst verschleißfester Hartauftragungen, z.B. bei extrem hoher Abrasionsbeanspruchung in der Sand-, Kies-, Stein- und Zementindustrie, keramischer Industrie, Brunnenbau, Erzbergbau, Straßenbau und Bergbau. Für Rührwerksschaufeln, 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; doch sollten Auftragungen mit dieser Füllstabelektrode nur für Fälle vorgesehen werden, die anschließendes Bearbeiten nicht erfordern. Gut aufbauende Schweißraupen. Niedrige Stromstärke wählen, Elektrode sehr flach halten, um geringe Aufmischung zu gewährleisten. Strichraupen schweißen bei maximal zwei Lagen. Bei dicken Auftraghöhen vorher auffüllen, z.B. mit MT- 312, MT- 307 HL. Vorwärmen des Grundwerkstoffes nur beim Schweißen von sehr dicken Teilen.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,50	350	90	29,4	170	5,0
4,00	350	110			5,0
5,00	350	140	57,3	87	5,0

5

