

Revisionsnummer: 1

Normbezeichnung					
DIN 8555			EN 14700		
E 1-UM-250			E Fe1		
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele					
WEARstick Dur 250 wird für Auftragungen an Bauteilen eingesetzt, wo ein zähes und gut bearbeitbares Schweißgut gefordert wird, wie z. B. bei Schienen, Laufrädern, Wellen, Getriebeteilen, Landwirtschafts- und Baumaschinen. Gut geeignet auch für Puffer- und Aufbautagen an un- und niedriglegierten Stählen sowie Stahlgussorten. Härte des reinen Schweißgutes: ca. 270 HB Erste Lage auf Stahl mit C = 0,5 %: ca. 320 HB WEARstick Dur 250 zeigt eine gute Beständigkeit gegen Druckbeanspruchung und Rollverschleiß. Das Schweißgut bleibt gut bearbeitbar.					
Richtanalyse					
	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,15	1,1	1,2	0,8	Bal.
Verarbeitungshinweise					
	Stromart		DC + / AC		Dimension mm
					Strom A
					3,2 × 450
					4,0 × 450
					5,0 × 450
				6,0 × 450 *	
* auf Anfrage erhältlich					
Schweißanleitung					
Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und höhergekohten Stahlsorten auf 150 – 300 °C vorwärmen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.					
Zulassungen					
-					