

Revisionsnummer: 1

Normbezeichnung					
EN 14700			DIN 8555		
E Fe1			E 1-UM-350		
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele					
WEARstick Dur 350 eignet sich besonders für verschleißbeständige Auftragschweißungen an MnCrV-legierten Herzstückspitzen, Laufwerksteilen von Raupenfahrzeugen, Laufrollen und Laufbahnen, Weichen, Gleitbahnen und Kettenrädern.					
WEARstick Dur 350 ist beständig gegen Druckbeanspruchung und Rollverschleiß in Kombination mit leichter Abrasion. Das Schweißgut ist mittels Hartmetall noch bearbeitbar.					
Härte des reinen Schweißgutes: ca. 370 HB Erste Lage auf Stahl mit C = 0,5 %: ca. 420 HB					
Richtanalyse					
	C	Si	Mn	Cr	Fe
Gew.-%	0,2	1,2	1,4	1,8	Bal.
Verarbeitungshinweise					
	Stromart	DC + / AC		Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	2 h / 300 °C		3,2 × 450	100 – 140
				4,0 × 450	140 – 180
				5,0 × 450	180 – 230
				6,0 × 450*	240 – 290
* auf Anfrage erhältlich					
Schweißanleitung					
Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und höhergekohtle Stähle auf 250 – 350 °C vorwärmen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.					
Zulassungen					
DB (No. 82.138.03)					