

Revisionsnummer: 1

Normbezeichnung					
AWS A5.13 / SFA-5.13		DIN 8555		EN 14700	
EFeMn-C		~ E 7-UM-250-KP		E Z Fe9	
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele					
WEARstick MnCr4 eignet sich in erster Linie für zähe, risssichere Auftrag- und Reparaturschweißungen an Mn-Hartstahl-Bauteilen, die extrem starkem Schlag, Stoß und Druck ausgesetzt sind. Das Auftragsschweißen auf Kohlenstoffstähle ist ebenso möglich. Das Anwendungsgebiet liegt hauptsächlich in der Bauindustrie, Kies-, Sand- und Erzwerken, bei der Auftragsschweißung von abgenutzten Werkstücken aus Manganhartstahl, wie Baggerbolzen, Polygonen, Greifermesser, Bagger- und Greiferzähne, Mühlenschläger, Brecherbacken und -kegel, Brechringe, Schlagleisten, Gleisbaumaschinen, Weichenherz- und Kreuzstücken. Haupteinsatzgebiete sind Eisenbahn, Bergbau und Stahlwerke. Der hohe Mangangehalt bewirkt ein vollausenitisches Schweißgut. Das Schweißgut ist stark kaltverfestigend und härtet im Betrieb von seiner ursprünglichen Härte von 200 - 250 HB bis auf 450 HB auf. Spanabhebende Bearbeitung mit Hartmetallwerkzeugen ist möglich. Härte des reinen Schweißgutes: Schweißzustand: 200 – 250 HB Nach Kaltverfestigung: 48 – 53 HRC					
Richtanalyse					
	C	Mn	Cr	Ni	Fe
Gew.-%	0,7	13,0	4,5	4,0	Bal.
Verarbeitungshinweise					
	Stromart	DC + / AC		Dimension mm	Strom A
	Rüchtrocknung	2-3 h / 200-300 ° C		3,2 × 350	110 – 140
				4,0 × 450	150 – 180
				5,0 × 450	180 – 210
Schweißanleitung					
Stabelektrodenführung möglichst senkrecht. Die Schweißung soll bei möglichst tiefer Temperatur durchgeführt werden. Keinesfalls sollte die Zwischenlagentemperatur 250 °C überschreiten. Es ist deshalb empfehlenswert, kurze Raupen zu legen und während des Schweißens ständig abkühlen zu lassen.					
Zulassungen					
DB (Nr. 20.138.08)					