

# DURMAT<sup>®</sup> FD 250 K

## Klassifizierung:

DIN EN 14700  
T Fe9 (MF 7-250-KNP)

## Eigenschaften:

Austenitischer hochmangan- und chromlegierter Fülldraht. Das Schweißgut ist rostbeständig, antimagnetisch und hat eine hohe Zähigkeit. Es lässt sich autogen nicht schneiden. Die Stärke der Auftragsschicht kann nach Bedarf gewählt werden.

DURMAT<sup>®</sup> FD 250 K eignet sich für Auftragungen, die höchstem schlagenden Verschleiß und Druck ausgesetzt sind. 250 K ist auf Grund seiner Lage im Schäßler-Diagramm besonders für Zwischenlagen bei Auftragung der alten Hartlegierungen geeignet. Durch Kaltverfestigung steigt die Härte des Schweißgutes auf ca. 500 HB an.

## Anwendung:

Verschleißfeste Auftragungen an Schienen, Brechhämmern, Brecherbacken, Baggerzähnen, Ringen von Drehöfen, Walzen, Hochofenglocken usw.

## Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Fe
0,4	0,5	16	14	1,2	0,6	0,2	Rest

## Physikalische Eigenschaften:

Härte: 200 - 250 HB  
450 - 500 HB nach Kaltverfestigung

## Lieferform:

Spule "S" 15 kg  
Spule "B" 25 kg  
Fassspulung 250 kg

## Schweißempfehlung:

Ø mm	Ampere	Volt
1,6	160 – 260	20 - 26
2,0	240 - 280	20 - 24
2,4	280 - 340	24 - 27
2,8	320 - 400	25 - 28