

DURMAT[®] FD 400

Klassifizierung:

DIN EN 14700
T Fe1 (MF 1-400-P)

Eigenschaften:

Niedrig legierter Fülldraht für Auftragsschweißungen an Teilen, die einer starken Schlag- und Stoßbeanspruchung unterliegen sowie bei Werkstücken, die Metall auf Metallverschleiß bei hohen Drücken ausgesetzt sind. Die Stärke der Auftragschicht kann nach Bedarf gewählt werden. Für die Schweißung sollte die Zwischenlagentemperatur max. 250° C. betragen.

Das Schweißgut ist zäh und lässt sich nach spanend bearbeiten.

Anwendung:

Laufräder, Seilrollen, Radkränze, Kettenglieder von Eimerkettenbaggern usw.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Cr	Mo	Fe
0,15	3	0,3	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte: 38 - 42 HRC

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	220 - 280	22 – 27
2,4	260 - 340	24 – 28
2,8	300 - 400	25 – 29