

DURMAT[®] FD 59

Klassifizierung:

DIN EN 14700

T Fe15 (E 10-60-GR)

Gefüge: Austenit + Cr-Karbide M₇C₃

Eigenschaften:

C-Cr-Si-legierter Fülldraht für Auftragungsschweißungen auf Bauteilen, die sehr stark schmirgelndem Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Die Auftragung sollte in 2 - 3 Lagen mit max. 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte wenig auf Stoß und Schlag beansprucht werden.

Anwendung:

Baggerzähne und Baggerschneiden, Transportschnecken, Mischerschaufeln

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
4,8	1,2	0,4	34	0,5	Rest

Physikalische Eigenschaften:

Härte: 59 – 61 HRC

Lieferform:

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

Schweißempfehlung:

Ø mm	Ampere	Volt
1,6	160 – 280	20 - 28
2,0	240 - 300	20 - 28
2,4	280 - 340	24 - 28
2,8	320 - 400	26 - 29