

# DURMAT<sup>®</sup> FD 60

## Klassifizierung:

DIN EN 14700  
T Fe15 (MF 10-60-G)

## Eigenschaften:

DURMAT<sup>®</sup> FD 60 ist ein hoch C-Cr-Nb-legierter Fülldraht für die Auftragung an Bauteilen, die sehr starkem schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind. Das Schweißgut besteht aus sehr harten Cr- und Nb-Karbiden. Das Schweißgut ist für Stoß- und Schlagbeanspruchung weniger geeignet. Die Auftragung sollte maximal 8 mm betragen. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit DURMAT<sup>®</sup> FD 200 k oder DURMAT<sup>®</sup> FD 250 K vorzunehmen.

## Anwendung:

Mischerflügel, Stachelwalzen, Zement und Betonpumpen, Baggerzähne, Schlackenbrecher, Koksofenschlitten, Hochofenglocken, usw.

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

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5,2	1,1	0,4	22	7	Basis

## Physikalische Eigenschaften:

Härte: 61 - 63 HRC

## Lieferform:

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

## Schweißempfehlung:

Ø mm	Ampere	Volt
1,6	140 - 280	18 - 27
2,0	200 - 280	22 - 28
2,4	260 - 320	28 - 30
2,8	320 - 380	28 - 30