

DURMAT® FD 72

Klassifizierung:

DIN EN 14700
T Fe16 (MF 10-65-GZ)

Eigenschaften:

DURMAT® FD 72 ist ein selbstschützender Fülldraht mit einer hohen Anzahl eingelagerter Cr- und Niobkarbide sowie extra harter Metallboride. Durch den hohen Anteil an Legierungsbestandteilen widersteht die Legierung höchstem mineralischem Verschleiß auch bei hoher Betriebstemperatur. Durch die hohe Härte des abgesetzten Schweißguts ist eine Vorwärmung des Grundwerkstoffes zu empfehlen. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperatur von ca. 800°C erhalten. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte wenig auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Das Schweißgut ist nahezu frei von Schlacke, bei ausgezeichneter Verschweißbarkeit. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt sich eine duktile Pufferlage mit DURMAT® FD 250 K.

Anwendung:

Sand- und Kiesbaggereien, Zement und Betonindustrie, Bergbau, Mischerflügel, Bagger-
spitzen, Brechersterne, Sinterroste, Stachelbrecher von Sinteranlagen Besonders für
glühenden Koks und Schlacke.

Chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	B
5	1,2	0,4	22	3	0,9	1	2	1,5

Physikalische Eigenschaften:

Härte: 60 – 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	220 - 300	20 - 28
2,4	280 - 320	28 - 30
2,8	320 - 380	28 - 30