

# DURMAT<sup>®</sup> FD WZ 60

## Klassifizierung:

DIN EN 14700  
T Fe4 (MF 4-60-ST)

## Eigenschaften:

Verschleiß- und warmfester Auftragswerkstoff in Schnellarbeitsstahlgüte.

## Anwendung:

Für Instandsetzungsarbeiten und Neufertigung von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen, Gesenken, Stempel, Matrizen, Pressdorne

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,8	0,6	0,4	4,5	8	1,5	2	Rest

## Physikalische Eigenschaften:

Härte: 58 - 60 HRC (Luftabkühlung)

## Lieferform:

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

## Schweißempfehlung:

Ø mm	Ampere	Volt
1,6	140 – 260	18 - 27
2,0	180 - 280	20 - 28
2,4	280 - 340	23 - 29
2,8	320 - 400	25 - 30

Bei Werkzeugen aus niedriglegierten Stählen wird der Grundwerkstoff auf 300-500 °C vorgewärmt. Warmarbeitsstähle werden auf 450-600 °C vorgewärmt. Die Temperatur ist während der Schweißarbeiten zu halten. Auf langsame Abkühlung ist zu achten.