

# DURMAT<sup>®</sup> A-PLUS

**Schweißstab DIN EN 14700: T Fe20  
(DIN 8555: G21-GF-55-CG)**

## Eigenschaften:

Ein mit sphärischem (kugeligem) Wolframschmelzkarbid (SFTC) gefülltes Röhrchen, welches sich besonders zum Panzern von Maschinenteilen aus un- und niedriglegiertem Stahl und Stahlguß mit einem Kohlenstoffgehalt bis etwa 0,45 % eignet. Sphärisches Wolframschmelzkarbid (SFTC) zeichnet sich durch seine extrem hohe Härte aus. Bedingt durch die kugelige Form wird die Schüttdichte im Vergleich zu herkömmlichem Wolframschmelzkarbid erhöht, wodurch ein höherer Füllgrad unserer Stäbe erzielt wird. Dies führt dazu, dass auch der Hartstoffanteil in der Auftragung steigt, was konsequent zu einer Verbesserung der Verschleißbeständigkeit führt.

## Anwendung:

Zum Aufpanzern auf unlegierten und niedriglegierten Stählen bzw. Stahlguß bis max. 0,45 % C. Darüber hinaus sind Bindefehler möglich. Einsatz in der Verschleißtechnik für die Aufpanzerung von Werkzeugen und Maschinenteilen, im Bergbau, Straßenbau, Spezialtiefbau, Brunnenbau, Tiefbohrtechnik usw.

## Lieferform:

Typ	Ø mm	Korngröße mm	Kennfarbe
3505	3,5	0,25-0,7	weiß
5005	5	0,25-0,7	weiß
6005	6	0,25-0,7	weiß
8005	8	0,70-1,20	weiß

Stablängen: wahlweise 350 mm oder 700 mm

Andere Stablängen und Körnungen sind auf Wunsch lieferbar.

Bitte beachten Sie auch unser Datenblatt DURMAT<sup>®</sup> SFTC – sphärisch.

## Verarbeitungshinweise:

Der Grundwerkstoff sollte ausreichende Festigkeit haben, damit sich die Panzerung im Einsatz nicht eindrückt. Die aufzutragenden Flächen sollten frei von Rost, Zunder, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Der Brenner wird mit einer neutralen bis leicht reduzierten Flamme eingestellt und ist möglichst flach zum Werkstück zu halten. Das Werkstück ist nur leicht anzuschmelzen und das Schweißgut soll nicht mit dem Flammkern in Verbindung kommen, um Überhitzung zu vermeiden. Je nach Legierung und Größe des Werkstücks ist eine Vorwärmung auf 350 – 500 °C zu empfehlen.