

## Fülldrahtelektrode DIN EN 14700: T Fe20 (DIN 8555: MF21-65-CG)

### Eigenschaften:

Eisenbasis-Fülldrahtelektrode mit Wolframschmelzkarbid gefüllt für die halbautomatische Auftragschweißung an Werkstücken, die extremen schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind.

### Anwendung:

Bergbau, Steinindustrie, Tiefbohrtechnik, u.a.

### Physikalische Eigenschaften:

Härte:	Schweißgut:	1. Lage ca. 64 - 66 HRC 2. Lage ca. 66 - 68 HRC
	Karbide:	ca. 2360 HV <sub>0,1</sub>

### Schweißempfehlung:

Ø mm	Spulung DIN EN 759	Stromstärke	Spannung
1,2	B 300 Korb-Haspelspule ca. 15 kg	130 - 160 A	24 - 26 V
1,6	B 300 Korb-Haspelspule ca. 15 kg	180 - 220 A	24 - 26 V
2,4	B 435 Korb-Haspelspule ca. 25 kg	240 - 280 A	26 - 28 V
2,8	B 435 Korb-Haspelspule ca. 25 kg	240 - 280 A	26 - 28 V
3,2	B 435 Korb-Haspelspule ca. 25 kg	250 - 300 A	26 - 28 V

### Verarbeitungshinweise:

Der Fülldraht DURMAT® OA entspricht den mit Wolframschmelzkarbid gefüllten Röhrrchen DURMAT® A, welche autogen aufgeschweißt werden. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, dass mit Kurzlichtbogen geschweißt wird. Damit wird vermieden, daß ein zu großer Teil der Karbide vom Lichtbogen aufgeschmolzen wird (Schmelzpunkt WSC: 2800°C). Es sollten maximal 2 Lagen übereinander geschweißt werden.