

## MT-Dur 59

**Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragsungen. Schweißgut aus Chrom-Hartlegierung.**

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E 10 - UM - 60 - GR
----------	---------------------

**Wichtigste**

**Anwendungsbereiche**

Schweißen sehr harter verschleiß- und abrasionsbeständiger Auftragsungen an Maschinenteilen und Geräten aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, die sehr hohem Schmirgelverschleiß durch Sand, Kies, Kohle, Zement oder anderen abrasiven Stoffen ausgesetzt sind.

Für Baggerzähne, Förderanlagen, Misch- und Rührflügel, Pressformen, Führungen, Rutschen und ähnliche Teile, die wenig auf Druck oder Schlag beansprucht werden.

**Härte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung		unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C
Vickers-Härte	HV	650
Rockwell-Härte	HRC	60

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Cr	Fe
3,5	32	rest

**Besondere Hinweise**

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Voll abdeckende Schlacke, die sich teils von selbst abhebt. Gut aufbauende Schweißbraue mit glatter Oberfläche bei geringer Vermischung mit dem Grundwerkstoff. Nicht mehr als maximal 2 Lagen auftragen. Bei größeren Auftragshöhen vorher auffüllen, z.B. mit MT-600 HL.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	70-100	31,4	159	5,0
3,25	350	100-110	53,1	94	5,0
4,0	450	130-150	103,4	58	6,0
5,0	450	170-190	161,6	37	6,0