

MT-Dur 60 V

**Rohrförmige Hochleistungselektrode zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen.
Schweißgut aus Chrom-Hartlegierung.**

**Wichtigste
Anwendungsbereiche**

Schweißen verschleiß- und abrasionsbeständiger Auftragungen an Maschinenteilen und Geräten aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, die starkem Schmirgelverschleiß bei mäßiger Stoßbeanspruchung unterliegen, z.B. Förderschnecken und Mahlplatten in der Schamotte-, Kreide- und Zementindustrie sowie in Ziegeleien, Schläger für Kohle- und Sintermühlen, Schlagleisten, Mischschaufeln, Baggerzähne, Brecherkegel, Förderschnecken.

**Härte des
Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung		unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C
Vickers-Härte	HV	780
Rockwell-Härte	HRC	63

**Richtanalyse des reinen
Schweißgutes in %**

C	Mn	Cr
5,5	1,5	40

Besondere Hinweise

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Gut aufbauende Schweißbraupe ohne Unterschneidungen. Geringste Wärmeeinbringung durch extrem niedrigen Schweißstrom. Die Verschweißbarkeit an Wechselstrom ist sehr gut. Beim Schweißen einlagiger Auftragungen, die schon hoch verschleißfest sind, niedrigste Stromstärke wählen, um das Vermischen mit dem Grundwerkstoff so gering wie möglich zu halten. Größere Auftraghöhen vorher auffüllen, z.B. an Manganhartstahl, Baustahl und Stahlguss mit MT-600 T bzw. MT-600 HL oder für Pufferlagen MT-307 HL.

**Maße, Schweißdaten,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
6,0	450	80-130	74,5	67	5,0
8,0	450				5,0
11,0	450				5,0