

MT-W 60 T

Rutilbasischumhülle Stabelektrode zum Schweißen zähharter Auftragungen. Schweißgut aus Schnellarbeitsstahl.

Normbezeichnung	DIN 8555	E 4 - UM - 60(65) - S
	Werkstoff-Nummer	entspricht 1.3346
	AWS/ASME SFA-5.13	E Fe 5 - B

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen neuer und instandzusetzender Zerspannungswerkzeuge, die hoch beansprucht werden, z.B. Gewindebohrer, Reibahlen, Räumnadeln, Drehmeißel, Senker, Fräser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Schnittplatten, Blockteile. Schweißen hochverschleißfester Auftragungen mit guter Warmhärte an Maschinenteilen aus Baustahl oder Stahlguss, auch bei mäßiger Druck- oder Schlagbeanspruchung.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt	vergütet	
		+20°C	+20°C	+600°C
Vickers-Härte	HV	700	80	600
Rockwell-Härte	HRC	60	64	55

Wärmebehandlung

Vorwärmen	400 bis 600°C
Weichglühen	5h 830°C
Härten	1200 bis 1230°C/Öl oder Warmbad 530°C
Anlassen (2mal)	1h 530 bis 540°C

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Mo	V	W
0,9	4,5	8	1,5	2,0

Besondere Hinweise

Nach dem Abkühlen und auch nach dem Vergüten (Härten, Anlassen) kann das Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitet werden. Erst nach dem Weichglühen läßt es sich spanend bearbeiten. Bei Mehrlagenschweißungen kann durch die Schlacke geschweißt werden. Werkzeug je nach Form und Größe auf 400 - 600°C vorwärmen und während des Schweißens auf dieser Temperatur halten. Nach dem Schweißen kleine Teile an ruhender Luft, größere und rissempfindliche Teile in Sand oder in einem auf 550°C vorgeheizten Ofen abkühlen. Das Schweißgut erreicht seine optimalen Eigenschaften erst nach vorgeschriebener Wärmebehandlung.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +200°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	60 - 90	26,9	149	4,0
3,25	350	80-120	45,1	89	4,0
4,0	350	110-150	68,0	59	4,0