

## MT-Dur 68

**Basisch-graphitisch umhüllte Hochleistungselektrode mit 180% Ausbringung zum Schweißen hoch verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus sonderkarbidhaltiger Chrom-Bor-Hartlegierung.**

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E 10 - UM - 70 - Cz
----------	---------------------

**Wichtigste**

**Anwendungsbereiche**

Hoch verschleiß- und abriebbeständige Auftragungen an Bauteilen aus unlegierten und legierten Stählen, die extrem hohem Schmirgelverschleiß durch Sand, Kies, Erz, Kohle, Zement, Schlacke ausgesetzt sind. Infolge hoher Schmirgelbeständigkeit bei erhöhten Temperaturen besonders für Auftragungen an Zerkleinerungsanlagen für glühende Kohle, Koks, Schlacke geeignet.

**Härte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	820
Rockwell-Härte	HRC	65

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	B	Cr
5	~ 4,0	21

**Besondere Hinweise**

Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Übersichtliches Schweißbad. Mittelhoch aufragende Schweißraupen. Hohe Strombelastbarkeit. Nicht mehr als 2 Lagen übereinander auftragen. MT-Dur 68 setzt bei richtigem Fluss ein fast schlackefreies Schweißgut ab.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +150°C.

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	80-120	27,3	183	5,0
3,25	450	140-170	59,3	101	6,0
4,0	450	180-220	89,8	67	6,0
5,0	450	230-300	140,3	43	6,0