

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO DUR 59

Stabelektrode für Auftragsschweißung bei  
schmirgelndem  
Verschleiß und für nichtrostende Hartpanzerung

| Normzeichen   | DIN 8555   | E10-UM-60-GR |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
|---|--|--------------|-----------|-----------|-----|--------------|----|----------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|---------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|------------|------|-----|----|----|----|----|
|   | AWS A5.13 / 21   | EFeCr-A1     |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Anwendungsbereich<br>Eigenschaften                        | <p>MAIER EUTECTO DUR 59 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für hochverschleißfeste nichtrostende Hartpanzerungen.<br/>Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß auch bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist.<br/>MAIER EUTECTO DUR 59 hat einen ruhigen intensiven Fluss, eine glatte glänzende Nahtoberfläche und selbstabhebende Schlacke.</p>   |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Anwendungsbeispiele                                       | Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten.  |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Härtewerte des reinen<br>Schweißgutes<br>(typische Werte) | <table border="1"> <tr> <th colspan="2">Härte HRC</th> </tr> <tr> <td colspan="2">ca. 59</td> </tr> </table>   |              |           |           |     | Härte HRC    |    | ca. 59   |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Härte HRC   |  |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| ca. 59  |  |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Schweißgutanalyse %<br>(Richtwert)                        | <table border="1"> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Sonstige</th> </tr> <tr> <td>3,8</td> <td>0,9</td> <td>33</td> <td>ca. 2</td> </tr> </table>  |              |           |           | C   | Si           | Cr | Sonstige | 3,8 | 0,9 | 33    | ca. 2 |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| C   | Si   | Cr           | Sonstige  |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| 3,8   | 0,9  | 33           | ca. 2     |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Stromart<br>Stromstärke [A]                               | <table border="1"> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">= + / ~ 50 V</td> </tr> <tr> <th>Ø 2,5</th> <th>Ø 3,2</th> <th>Ø 4,0</th> <th>Ø 5,0</th> <th>Ø 6,0</th> </tr> <tr> <td>70 – 120</td> <td>90 – 150</td> <td>120 – 200</td> <td>150 – 250</td> <td>180 - 280</td> </tr> </table>   |              |           |           |     | = + / ~ 50 V |    |          |     |     | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | Ø 6,0 | 70 – 120 | 90 – 150 | 120 – 200 | 150 – 250 | 180 - 280 |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| = + / ~ 50 V  |  |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Ø 2,5   | Ø 3,2  | Ø 4,0        | Ø 5,0     | Ø 6,0     |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| 70 – 120  | 90 – 150   | 120 – 200    | 150 – 250 | 180 - 280 |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Schweißpositionen   | PA, PB   |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Rücktrocknung   | 1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)   |              |           |           |     |              |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Nettogewichte<br>Stückzahlen<br>(Richtwerte)              | <table border="1"> <tr> <th>Ø</th> <th>mm</th> <th>2,5</th> <th>3,2</th> <th>4,0</th> <th>5,0</th> <th>6,0</th> </tr> <tr> <td>Länge</td> <td>mm</td> <td>350</td> <td>350</td> <td>450</td> <td>450</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>Gewicht/Paket</td> <td>kg</td> <td>5,0</td> <td>5,0</td> <td>6,0</td> <td>6,0</td> <td>6,0</td> </tr> <tr> <td>Stk./Paket</td> <td>Stk.</td> <td>159</td> <td>94</td> <td>58</td> <td>37</td> <td>26</td> </tr> </table> |              |           |           |     |              | Ø  | mm       | 2,5 | 3,2 | 4,0   | 5,0   | 6,0   | Länge | mm    | 350      | 350      | 450       | 450       | 450       | Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | Stk./Paket | Stk. | 159 | 94 | 58 | 37 | 26 |
| Ø   | mm   | 2,5          | 3,2       | 4,0       | 5,0 | 6,0          |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Länge   | mm   | 350          | 350       | 450       | 450 | 450          |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Gewicht/Paket   | kg   | 5,0          | 5,0       | 6,0       | 6,0 | 6,0          |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |
| Stk./Paket  | Stk.   | 159          | 94        | 58        | 37  | 26           |    |          |     |     |       |       |       |       |       |          |          |           |           |           |               |    |     |     |     |     |     |            |      |     |    |    |    |    |

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)