

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO DUR 650

Stabelektrode für verschleißfeste Auftragsschweißung

| Normzeichen | DIN 8555 | | E6- UM - 60-GP | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-----------------------------|--------------------|---------------------|--------------|---------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|---------------|-----------|-----------|-----|-----|-----|------------|------|-----|----|----|----|----------------|----|------|------|------|------|--|--|--|
| Anwendungsbereich Eigenschaften | <p>MAIER EUTECTO DUR 650 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca. 160 % Ausbringung zum Panzern verschleißbeanspruchter Teile, die neben abrasivem Verschleiß auch Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind.</p> <p>Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.</p> <p>MAIER EUTECTO 650 hat einen ruhigen, intensiven Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit.</p> <p>Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.</p> <p>Bei rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit MAIER EUTECTO 4370 geschweißt werden.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Anwendungsbeispiele | Rollen, Raupenkettens, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Bagerteile, Walzenbrecher usw. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Härtewerte und Wärmebehandlung | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte HRC Schweißzustand</th> <th>Weichglühen 5 h</th> <th>Härten Öl - Luft</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ca. 59</td> <td>780°C – 820°C</td> <td>1000°C – 1050°C</td> </tr> </tbody> </table> | Härte HRC Schweißzustand | Weichglühen 5 h | Härten Öl - Luft | ca. 59 | 780°C – 820°C | 1000°C – 1050°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Härte HRC Schweißzustand | Weichglühen 5 h | Härten Öl - Luft | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ca. 59 | 780°C – 820°C | 1000°C – 1050°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißgutanalyse % (Richtwert) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,45</td> <td>1,75</td> <td>0,4</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | Cr | 0,45 | 1,75 | 0,4 | 9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C | Si | Mn | Cr | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,45 | 1,75 | 0,4 | 9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Stromart Stromstärke [A] | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">= + / ~ 50 V</th> </tr> <tr> <th>Ø 2,5</th> <th>Ø 3,2</th> <th>Ø 4,0</th> <th>Ø 5,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80 - 100</td> <td>110 - 160</td> <td>150 - 200</td> <td>160 - 240</td> </tr> </tbody> </table> | | | | = + / ~ 50 V | | | | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | 80 - 100 | 110 - 160 | 150 - 200 | 160 - 240 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| = + / ~ 50 V | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 - 100 | 110 - 160 | 150 - 200 | 160 - 240 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißpositionen | PA, PB, PC, PD, PE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rücktrocknung | 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ø</th> <th>mm</th> <th>2,5</th> <th>3,2</th> <th>4,0</th> <th>5,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Länge</td> <td>mm</td> <td>350</td> <td>350</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> </tr> <tr> <td>Stk./Paket</td> <td>Stk.</td> <td>167</td> <td>99</td> <td>61</td> <td>39</td> </tr> <tr> <td>Gewicht/Karton</td> <td>kg</td> <td>20,0</td> <td>20,0</td> <td>24,0</td> <td>24,0</td> </tr> </tbody> </table> | Ø | mm | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | Länge | mm | 350 | 350 | 450 | 450 | Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 | Stk./Paket | Stk. | 167 | 99 | 61 | 39 | Gewicht/Karton | kg | 20,0 | 20,0 | 24,0 | 24,0 | | | |
| Ø | mm | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Länge | mm | 350 | 350 | 450 | 450 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Stk./Paket | Stk. | 167 | 99 | 61 | 39 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gewicht/Karton | kg | 20,0 | 20,0 | 24,0 | 24,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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
www.maier-schweisstechnik.at