

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO DUR WZ 44 B

Schweißelektrode verschleißfest für das Auftragsschweißen an Werkzeugstähle

Normzeichen	DIN 8555	E3-UM-45-T																		
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO DUR WZ 44 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode mit ca. 140% Ausbringung. Sie setzt ein legiertes Schweißgut ab, welches sich durch hohe Rissicherheit und einen großen Widerstand gegen Druck- und Schlagbeanspruchung auszeichnet. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar.																			
Anwendungsbeispiele	Diese Stabelektrode ist für die Auftragsschweißung von vergüteten Werkzeugstählen, sowie für das Panzern hochbeanspruchter Werkzeuge bestimmt. Schmiedegesenke, Panzerung hochbeanspruchter Werkzeuge etc.																			
Schweißanweisungen	Das Schweißen sollte bei einer Vorwärmung von ca. 250° C erfolgen und eine Zwischenlagentemperatur von 500° C nicht übersteigen. Falls erforderlich, kann ein Anlassen im Temperaturbereich von 500 – 580° C vorgenommen werden. Hierbei ist die thermische Behandlung des Grundwerkstoffes zu berücksichtigen, d.h. die Anlasstemperatur des Grundwerkstoffes darf nicht übersteigen werden. Die Auftragsdicke sollte mindestens 2 Lagen betragen. Die Breite der Pendelraupen sollte max. 2 x Elektrodendurchmesser betragen, Strichraupen sind zu bevorzugen.																			
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Härte HRC</th><th>Festigkeit R_m N/mm²</th></tr></thead><tbody><tr><td>41 – 45</td><td>1300 - 1450</td></tr></tbody></table>	Härte HRC	Festigkeit R _m N/mm ²	41 – 45	1300 - 1450															
Härte HRC	Festigkeit R _m N/mm ²																			
41 – 45	1300 - 1450																			
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>W</th><th>V</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,13</td><td>0,5</td><td>0,5</td><td>3,0</td><td>1,6</td><td>1,9</td><td>0,5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	0,13	0,5	0,5	3,0	1,6	1,9	0,5					
C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V														
0,13	0,5	0,5	3,0	1,6	1,9	0,5														
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"><thead><tr><th colspan="4">= +</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>60 – 80</td><td>80 – 130</td><td>130 – 170</td><td>160 - 200</td></tr></tbody></table>		= +				Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	60 – 80	80 – 130	130 – 170	160 - 200						
= +																				
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																	
60 – 80	80 – 130	130 – 170	160 - 200																	
Schweißpositionen	PA, PB, PC																			
Rüchtrocknung	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></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	
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															

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