

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO DUR WZ 51 B

Schweißelektrode verschleißbeständig für das
Auftragsschweißen an Werkzeugstählen

Normzeichen	DIN 8555	E3-UM-55-T																																					
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>MAIER EUTECTO DUR WZ 51 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 durch Schleifen und Funkenerosion bearbeitbar. Diese Stabelektrode ist für die Auftragsschweißung von vergüteten Werkzeugstählen, sowie für das Panzern hochbeanspruchter Werkzeuge bestimmt.</p>																																						
Anwendungsbeispiele	<p>Panzern von stark beanspruchten Bereichen von Gravuren in Schmiedege- senken, Panzern hochbeanspruchter Werkzeuge etc.</p>																																						
Schweißanweisungen	<p>Das Schweißen sollte bei einer Vorwärmung von ca. 300° C erfolgen und eine Zwischenlagentemperatur von 500° C nicht übersteigen. Falls erforderlich, kann ein Anlassen im Temperaturbereich von 540 – 580° C vorgenommen werden. Hierbei ist die thermische Behandlung des Grundwerkstoffes zu berücksichtigen, d.h. die Anlasstemperatur des Grundwerkstoffes darf nicht überstiegen werden. Die Auftragsdicke sollte mindestens 2 Lagen betragen. Die Breite der Pendelraupen sollte max. 2 x Elektrodendurchmesser betragen, Strichraupen sind zu bevorzugen.</p>																																						
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>ca. 53</td> <td>1740 - 1900</td> </tr> </tbody> </table>	Härte HRC	Festigkeit R _m N/mm ²	ca. 53	1740 - 1900																																		
Härte HRC	Festigkeit R _m N/mm ²																																						
ca. 53	1740 - 1900																																						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,3</td> <td>0,7</td> <td>0,5</td> <td>5,3</td> <td>0,5</td> <td>1,7</td> <td>4,9</td> <td>0,6</td> </tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	0,3	0,7	0,5	5,3	0,5	1,7	4,9	0,6																
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V																																
0,3	0,7	0,5	5,3	0,5	1,7	4,9	0,6																																
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">= +</th> </tr> <tr> <th>Ø 2,5</th> <th>Ø 3,2</th> <th>Ø 4,0</th> <th>Ø 5,0</th> <th colspan="4"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50 – 80</td> <td>80 – 130</td> <td>130 – 170</td> <td>160 - 200</td> <td colspan="4"></td> </tr> </tbody> </table>							= +								Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0					50 – 80	80 – 130	130 – 170	160 - 200												
= +																																							
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																																				
50 – 80	80 – 130	130 – 170	160 - 200																																				
Schweißpositionen	PA, PB, PC																																						
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> <th colspan="2"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Länge</td> <td>mm</td> <td>350</td> <td>450</td> <td>450</td> <td>450</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>Gewicht/Paket</td> <td>kg</td> <td>5,0</td> <td>6,0</td> <td>6,0</td> <td>6,0</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>Stk./Paket</td> <td>Stk.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>							Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0			Länge	mm	350	450	450	450			Gewicht/Paket	kg	5,0	6,0	6,0	6,0			Stk./Paket	Stk.						
Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0																																		
Länge	mm	350	450	450	450																																		
Gewicht/Paket	kg	5,0	6,0	6,0	6,0																																		
Stk./Paket	Stk.																																						

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