

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO DUR WZ 59 AC

Schweißelektrode verschleißbeständig für das  
Auftragsschweißen an Werkzeugstählen

Normzeichen	DIN 8555	E4-UM-60-ST																								
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>MAIER EUTECTO DUR WZ 59 AC ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung zum Ausbessern artgleicher und artähnlicher Warmarbeitswerkzeugen.</p> <p>Das Schweißgut ist besonders beständig gegen starke Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße. Hervorzuheben ist auch gute Schmitthaltigkeit. Die höchste Betriebstemperatur liegt bei ca. 500° C.</p> <p>Das Gefüge kann durch Wärmebehandlung noch verbessert werden.</p>																									
Anwendungsbeispiele	Scherenmesser, Stempel, Matrizen, Pressdorne, Hammermühlen, Gesenke, Mahlanlagen, Schneidwerkzeuge.																									
Schweißanweisungen und Wärmebehandlungen	<p>Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur gewählt werden, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist.</p> <p>Bei niedriglegierten Grundwerkstoffen sollte die Vorwärmtemperatur bei 300 – 450° C, bei Grundwerkstoffen aus Warmarbeitsstahl 450 – 600° C liegen. Eine Steigerung von Härte und Zähigkeit wird durch Anlassen bei 530° C erreicht.</p> <p>Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl kann nach vorherigem Weichglühen (2 – 4 h bei 850° C) erfolgen. Danach ist eine Vorwärmung des Werkstückes auf 500 – 700° C erforderlich.</p>																									
Härtewerte des Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte HRC</th> <th>Angelassen 530°C / 2 H HRC</th> <th>Gehärtet 1220° C (Öl oder Pressluft) HRC</th> <th>Weichgeglüht 5 h / 850° C HB</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>58 – 60</td> <td>59 – 61</td> <td>56 – 58</td> <td>ca. 250</td> </tr> </tbody> </table>	Härte HRC	Angelassen 530°C / 2 H HRC	Gehärtet 1220° C (Öl oder Pressluft) HRC	Weichgeglüht 5 h / 850° C HB	58 – 60	59 – 61	56 – 58	ca. 250																	
Härte HRC	Angelassen 530°C / 2 H HRC	Gehärtet 1220° C (Öl oder Pressluft) HRC	Weichgeglüht 5 h / 850° C HB																							
58 – 60	59 – 61	56 – 58	ca. 250																							
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,3</td> <td>2,2</td> <td>4,2</td> <td>0,6</td> </tr> </tbody> </table>		C	Cr	W	V	0,3	2,2	4,2	0,6																
C	Cr	W	V																							
0,3	2,2	4,2	0,6																							
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">= + / ~ , 65 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>60 – 80</td> <td>80 – 120</td> <td>110 – 150</td> <td>140 - 180</td> </tr> </tbody> </table>		= + / ~ , 65 V				Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	60 – 80	80 – 120	110 – 150	140 - 180												
= + / ~ , 65 V																										
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																							
60 – 80	80 – 120	110 – 150	140 - 180																							
Schweißpositionen	PA, PB																									
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>350</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>Gewicht/Paket</td> <td>kg</td> <td>5,0</td> <td>5,0</td> <td>5,0</td> <td>6,0</td> </tr> <tr> <td>Stk./Paket</td> <td>Stk.</td> <td>161</td> <td>95</td> <td>63</td> <td>38</td> </tr> </tbody> </table>		Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0	Länge	mm	350	350	350	450	Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	6,0	Stk./Paket	Stk.	161	95	63	38
Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0																					
Länge	mm	350	350	350	450																					
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	6,0																					
Stk./Paket	Stk.	161	95	63	38																					

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)