

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO DUR WZ 6356 B

Schweißelektrode verschleißbeständig für das
Auftragschweißen an Werkzeugstählen

Normzeichen

Werkstoff Nr.	1.6356
DIN 8555	E4-UM-350CKPSTZ

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO DUR WZ 6356 B ist eine kernstabilelektrode mit basischer Umhüllung für die Hartpanzerung von Werkzeugen, die noch spangebend bearbeitet werden sollen, sowie für die Verbindung hochfester Stähle. Das abgesetzte Schweißgut besteht aus einem martensitischhärtenden, hochfesten Baustahl, welcher sich im Schweißzustand noch bohren, drehen, fräsen und feilen lässt. Durch Warmauslagern ist eine deutliche Härtesteigerung des Schweißgutes erreichbar. Eine weitere ist durch Nitrierung möglich.

Anwendungsbeispiele

Panzerung von großvolumigen Stanze-, Präge- und Ziehwerkzeugen, Druckgussformen und Gesenken, welche für die Verformung dickerer Bleche eingesetzt werden; für Abkantwerkzeuge und Kaltscheren, wenn hartes Material geschnitten werden soll. Häufiges Einsatzgebiet: Aluminium- und Automobilindustrie.

Schweißanweisungen und
Wärmebehandlungen

MAIER EUTECTO DUR WZ 6356 B sollte ohne Vorwärmung geschweißt werden. Falls jedoch der Grundwerkstoff einer Vorwärmung bedarf, sollen 1- 2 Pufferlagen mit MAIER EUTECTO 4337 AC bei den erforderlichen Vorwärmungen geschweißt werden. Die letzten beiden Decklagen mit MAIER EUTECTO DUR WZ 6356 B sollten, um Härteverluste zu vermeiden so kalt wie möglich geschweißt werden. Dies kann man erreichen:

1. Verwenden möglichst dünner Elektroden
2. Ausziehen der Elektrode auf größtmögliche Raupenlänge
3. Einlegen von Abkühlphasen

Das Schweißgut kann per Warmauslagern 4 h bei 480° C aufgehärtet werden. Auf möglichst langsames Abkühlen sollte geachtet werden, gegebenenfalls unter Isoliermaterialien oder Ofenabkühlung (50° C / h)

Härtewerte des Schweißgutes
(typische Werte)

Härte HB	Warmausgelagert 4 h bei 480° C
ca. 350	ca. 55 HRc

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Ni	Mo	Co	Ti
0,03	0,3	18	4	12	+

Stromart
Stromstärke [A]

= +		
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
50 – 70	70 – 100	90 - 120

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Nettogewichte
Stückzahlen
(Richtwerte)

Ø	mm	2,5	3,2	4,0
Länge	mm	300	350	350
Gewicht/Paket	kg	4,0	5,0	5,0
Stk./Paket	Stk.	213	157	104

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