

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO DURIT E

Schweißelektrode mit Wolframkarbid

Normzeichen	DIN 8555	E21-GF-UM-60-GP																				
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>MAIER EUTECTO DURIT E ist ein mit Wolframschmelzkarbid gefülltes Röhrrchen auf Eisenbasis, welches mit einer Tauchmasse ummantelt ist, was die Elektrode elektrisch verschweißbar macht.</p> <p>Das Schweißgut besteht aus einer Wolframstahlmatrix, in die Wolframkarbide eingebettet sind.</p> <p>Die außergewöhnliche Härte des WSC von ca. 2300 HV bedingt den hohen Verschleißwiderstand der Aufschweißung.</p> <p>Panzern von Werkzeugen im Bergbau, Straßenbau, Brunnenbau und Bohrtechnik</p>																					
Verarbeitungshinweise	<p>Der C-Gehalt des Grundwerkstoffes sollte 0,45 % nicht übersteigen, damit Bindefehler vermieden werden. Das Grundmaterial muss jedoch ausreichend Festigkeit aufweisen, damit die Auftragsschicht sich bei Einsatz des Werkstückes nicht eindrückt.</p> <p>Das aufzutragende Werkstück sollte frei von Verunreinigungen wie Rost, Fett, Zunder usw. sein.</p> <p>Bei größeren Werkstücken ist je nach Werkstofftyp eine Vorwärmung von 350 – 500° C zu empfehlen.</p> <p>Die zu verwendende Körnung, sowie der Stabdurchmesser richten sich nach Anwendungsgebiet.</p> <p>Feine Körnungen werden verwendet, wenn ein starker reibender Verschleiß zu erwarten ist.</p> <p>Wird eine Schneidwirkung erwünscht, verwendet man grobkörniges WSC.</p>																					
Härterichtwerte	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Härte des WSC (HV)</th> </tr> <tr> <td colspan="2">2300</td> </tr> </table>		Härte des WSC (HV)		2300																	
Härte des WSC (HV)																						
2300																						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <tr> <th>Fe</th> <th>WSC</th> </tr> <tr> <td>ca. 40</td> <td>ca. 60</td> </tr> </table>		Fe	WSC	ca. 40	ca. 60																
Fe	WSC																					
ca. 40	ca. 60																					
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">= + / ~ , 50 V</th> </tr> <tr> <th>Ø 3,5</th> <th>Ø 4,0</th> <th>Ø 5,0</th> </tr> <tr> <td>70 - 90</td> <td>80 - 100</td> <td>100 - 120</td> </tr> </table>		= + / ~ , 50 V			Ø 3,5	Ø 4,0	Ø 5,0	70 - 90	80 - 100	100 - 120											
= + / ~ , 50 V																						
Ø 3,5	Ø 4,0	Ø 5,0																				
70 - 90	80 - 100	100 - 120																				
Schweißpositionen	PA, PB																					
Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte)	<table border="1"> <tr> <th>Ø</th> <th>mm</th> <th>3,5</th> <th>4,0</th> <th>5,0</th> </tr> <tr> <td>Länge</td> <td>mm</td> <td>350</td> <td>350</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>Gewicht/Paket</td> <td>kg</td> <td>5,0</td> <td>5,0</td> <td>5,0</td> </tr> <tr> <td>Stk./Paket</td> <td>Stk.</td> <td>99</td> <td>66</td> <td>42</td> </tr> </table>		Ø	mm	3,5	4,0	5,0	Länge	mm	350	350	350	Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	Stk./Paket	Stk.	99	66	42
Ø	mm	3,5	4,0	5,0																		
Länge	mm	350	350	350																		
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0																		
Stk./Paket	Stk.	99	66	42																		

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)