

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO DURIT S 70 E

Stabelektrode mit Wolframkarbid

| Normzeichen | DIN 8555 | E21-UM-65-G | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---------------------|---------------------------------|---------|---------|-----|-------|----|------|-----|-----|---------------|----|-----|-----|-----|------------|------|--|--|--|--|
| Anwendungsbereich Eigenschaften | <p>MAIER EUTECTO DURIT S 70 E ist eine umhüllte Elektrode mit einem gesinterten Wolframkarbid-Kernstab mit einem Zusatz von Cr- und Nb-Karbid für Panzerungen von extremer Härte und extremen Verschleißwiderstand. Schon in der ersten Lage wird eine Härte von ca. 65 HRC erreicht. Einsatzgebiete sind da, wo vor allem reibender und schmirgelnder Verschleiß durch mineralische und keramische Werkstoffe zu erwarten sind, jedoch nicht bei Schlagbeanspruchung.</p> <p>Aufpanzerung von Maschinenteilen und Werkzeugen im Bergbau, Straßenbau und in der Tiefbohrtechnik, Rührwerkschaufeln, Förderschnecken in der keramischen Industrie, Abstreifer bei Asphaltaufbereitungsanlagen, Sandmischerschaufeln etc.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verarbeitungshinweise | <p>Das aufzutragende Werkstück sollte frei von Verunreinigungen wie Rost, Fett, Zunder usw. sein.</p> <p>Die Auftragshöhe sollte 2 Lagen nicht überschreiten. Ein Vorwärmen auf ca. 250 – 350°C (oder dem Werkstoff entsprechend) ist empfehlenswert, ebenfalls ein langsames Abkühlen.</p> <p>Um das Aufschmelzen des Wolframkarbides so gering wie möglich zu halten, sollte eine niedrige StromEinstellung gewählt werden.</p> <p>Bei Auftragung auf Baustählen (St 37-60) sollte eine Zwischenlage mit MAIER EUTECTO 600 AC geschweißt werden.</p> <p>Das Schweißgut ist nur noch schleifend bearbeitbar.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Härterichtwerte | <table border="1"><thead><tr><th>Härte 1. Lage (HRC)</th><th>Härte 2. Lage (HRC)</th></tr></thead><tbody><tr><td>63 – 65</td><td>66 - 70</td></tr></tbody></table> | Härte 1. Lage (HRC) | Härte 2. Lage (HRC) | 63 – 65 | 66 - 70 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Härte 1. Lage (HRC) | Härte 2. Lage (HRC) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 63 – 65 | 66 - 70 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweißgutanalyse % (Richtwert) | <table border="1"><thead><tr><th>WC</th><th>Cr₃Cr₂</th><th>Nb</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>70</td><td>7</td><td>4</td><td>Rest</td></tr></tbody></table> | WC | Cr ₃ Cr ₂ | Nb | Fe | 70 | 7 | 4 | Rest | | | | | | | | | | | | | |
| WC | Cr ₃ Cr ₂ | Nb | Fe | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 70 | 7 | 4 | Rest | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte) | <table border="1"><thead><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>4,0</th><th>5,0</th><th>6,0</th></tr></thead><tbody><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>6,0</td></tr><tr><td>Stk./Paket</td><td>Stk.</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> | Ø | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 | Länge | mm | 350 | 350 | 350 | Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 6,0 | Stk./Paket | Stk. | | | | |
| Ø | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Länge | mm | 350 | 350 | 350 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 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