

## GSM DUR 300

### Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Fe1

DIN 8555: E 1-UM-300-P

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

---

### Anwendungsbereich:

GSM DUR 300 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca. 120% Ausbringung für Auftragschweißungen mittlerer Härte wie Bau- und Maschinenteilen, die nur geringfügigem abrasiven Verschleiß ausgesetzt sind. Unbehandeltes Schweißgut ist spanend bearbeitbar. Mit einem ruhigen Fluss kann in Zwangslagen geschweißt werden. Trotz ihres basischen Charakters hat sie auch eine gute Verschweißbarkeit an Wechselstrom. Bei Grundwerkstoffen, die zur Aufhärtung neigen wird empfohlen, eine Zwischenlage mit EVB 50 (B10) zu schweißen.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Typische Anwendungsfälle sind Panzerungen an Kranlaufrädern, Wellen, Schnecken, Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Stützrollen, Führungen, Kupplungen, Bremsstrommeln, Seilwinden.

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Fe	Cr
0,1	0,5	1	Basis	1,2

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Härte [HB]
ca. 300

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung
PA, PB, PC, PD, PE	AC & DC+	Falls erforderlich 200 °C/1h

### Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 350	5,0	20	237	406-325
3,2 x 450	6,0	24	131	406-332
4,0 x 450	6,0	24	86	406-340
5,0 x 450	6,0	24	55	406-350