

GSM DUR 600

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Fe6

DIN 8555: E 6-UM-60-GP

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM DUR 600 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode für Auftragschweißungen zähharter und abriebfester Schichten. Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten. GSM DUR 600 mit ca. 120% Ausbringung hat einen ruhigen, intensiven Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit.

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit 4370 AC geschweißt werden.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl wie Förderschnecken, Walzwerksführungen, Rollen, Nocke, Laufflächen, Raupenketten, Laufräder, Prallbacken, Kollergänge, Baggerteile, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Ambosse, Spannbacken, Mischerarme.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Fe	Cr
0,6	1,7	0,4	Basis	9

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Härte [HRC]	Weichglühen 5 h	Härten [Öl - Luft]
ca. 59	780 bis 820 °C	1000 bis 1050 °C

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung
PA, PB, PC, PD, PE	AC & DC+	Falls erforderlich 350 °C/1h

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 350	5,0	20	240	406-625
3,2 x 350	5,0	20	142	406-632
4,0 x 450	6,0	24	88	406-640
5,0 x 450	6,0	24	56	406-650

