

GSM DUR 6300**Normbezeichnung:**

DIN EN 14700: E Fe 15

DIN 8555: E 10-UM-65-GTR

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM DUR 6300 ist eine dick umhüllte wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 170 % Ausbringung zum Aufschweißen hochverschleißfester nichtrostender Hartpanzerungen.

Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist. GSM DUR 6300 setzt bei ruhigem intensiven Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab.

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit GSM 4370 vorzunehmen.

Typische Anwendungsfälle sind Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten etc.

Entsprechender Fülldraht:

GSM 59L OA

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Cr	Fe	Sonstige
5,0	1,0	34	Basis	Ca. 2

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Härte [HRC]

ca. 63

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB	AC & DC +	130 °C/ 1h (bei Bedarf)	---

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Stück pro KRT
2,5 x 350	5,0	20	152	608
3,2 x 350	5,0	20	90	359
4,0 x 450	6,0	24	55	221
5,0 x 450	6,0	24	35	142
6,0 x 450	6,0	24	25	98

