

## GSM-Fülldraht 601

### Normbezeichnung:

DIN EN 14700: T Z Fe 6-60-PT      DIN 8555: MF 6-60-PT

### Anwendungsbereich:

GSM-Fülldraht 601 eignet sich für zäh-harte und abriebfeste Auftragungen. Das rissfreie Schweißgut lässt sich wärmebehandeln und ist schmiedbar. GSM-Fülldraht 601 ist ein martensitischer Cr-, Mo-, W-, V-legierter lufthärtender Werkzeugstahl mit hoher Warmhärte bis 550 °C und kann mehrlagig, halb- oder vollautomatisch geschweißt werden und wird für Bauteile mit mittlerem schmirgelnden Verschleiß und hoher Druck- und Schlagbeanspruchung eingesetzt.

Die Rissbeständigkeit ist bei ausreichender Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur und langsamer Abkühlung nach dem Schweißen gut. Das Schweißgut ermöglicht eine Härte bis zu 60 HRC auch bei relativ langsamen Abkühlungsgeschwindigkeiten. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur richtet sich nach dem Grundwerkstoff.

Geeignet für Baggerzähne und -schneiden, Förderschnecken, Kiespumpen, Brecherwalzen und -backen, Schlagleisten und -greifer, Schmiedewerkzeuge, Schredderanlagen, Turasse, Gesencke, Straßenbau, Rollgangsrollen, Abgratwerkzeuge und Gesteinsaufbereitung.

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,5	1,0	3,0	6,5	1,5	1,5	1,0

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Härte [HRC]
PA, PB	DC+	M13, M21, M23	55 - 60

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-2612
1,6	414-2616
2,0	414-2620
2,4	414-2624
2,8	414-2628

