

Eigenschaften:

DURMAT® FD 450 ist ein martensitischer mittelharter Fülldraht für Auftragschweißungen an Bauteilen mit starker Druck- und Stoßbelastung und Aufbaulagen an hochfesten Werkstücken. Es können 4-5 Lagen geschweißt werden. Die Vorwärmtemperatur richtet sich nach dem Grundwerkstoff. Das Schweißgut ist zäh und lässt sich spangebend bearbeiten.

Anwendung:

Hochbelastete Kranlaufräder im Stahlwerk, Kettenglieder an Eimerketten, Radkränze, Lagersitze, Kupplungen, Wellen, Hydraulikzylinder, Seilrollen, Schienen und Aufbaulagen an höherfesten Stählen.

Typische chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ti	Fe
0,20	1,0	2,0	4,5	0,40	0,20	+	Rest

Typische physikalische Eigenschaften:

Härte: 44 - 46 HRC

Lieferformen:

Produkttypen: MIG, OA, UP
 Spule BS 300 (DIN EN ISO 544): 15 kg
 Spule B 450 (DIN EN ISO 544): 25 kg
 Fassspulung: 150/250 kg

Schweißempfehlung:

Schutzgas (DIN EN ISO 14175): M13, M21, M23

Ø [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]
1,2	150-240	18-26
1,6	180-340	19-27
2,0	220-360	22-28
2,4	240-380	24-28
2,8	260-400	25-28

Verarbeitungshinweise:

Im Allgemeinen ist keine Vorwärmung erforderlich. Sie richtet sich aber auf jeden Fall nach dem Grundwerkstoff.

