

## Eigenschaften:

DURMAT® FD 68 ist ein selbstschützender Fülldraht. Sein abgesetztes Schweißgut hat ledeburitische Struktur mit einer großen Anzahl eingelagerter Chromkarbide und extraharter Metallboride. DURMAT® FD 68 wird da eingesetzt, wo extremer schmirgelnder Verschleiß bei hohen Betriebstemperaturen zu erwarten ist. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 800°C erhalten. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte wenig auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Das Schweißgut ist nahezu frei von Schlacke, bei ausgezeichneter Verschweißbarkeit. DURMAT® FD 68 ist aufgrund des hohen Bor-Gehalts geeignet, um auf Edelstählen bereits in der 1. Lage eine hohe Härte zu erreichen. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt sich eine duktile Pufferlage mit DURMAT® FD 250 K.

## Anwendung:

Sand und Kiesbaggerei, Zement und Betonindustrie, Bergbau, Mischerflügel, Baggerspitzen, Brechersterne, Sinterroste, Stachelbrecher für Sinteranlagen. Auch für glühenden Koks und Schlacke geeignet.

## Typische chemische Zusammensetzung (in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	B	Fe
5,0	1,2	0,20	36	1,8	Rest

## Typische physikalische Eigenschaften:

Härte:	20°C	65-68 HRC
	600°C	63-64 HRC
	800°C	58 HRC

## Lieferformen:

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

## Schweißparameterempfehlung:

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
3,2	280-420	25-28

