

## Normen

DIN 8555	EN 14700
E 6-UM-60	E Fe8

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP DUR 600 eignet sich für universelle Panzerungen an Bauteilen aus Stahl, Stahlguss und Mn-Hartstahl, die gleichzeitig durch Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden. Bevorzugte Einsatzgebiete sind Auftragungen an Werkzeugen von Erdbewegungsmaschinen wie Baggerzähne, Verschleißteile von Gesteinsaufbereitungsanlagen wie Brecherbacken, Brecherkegel, Schlagleisten und Schlagmühlhämmer und das Regenerieren von Schnittkanten und Arbeitsflächen an Kaltarbeitswerkzeugen.

Härte des reinen Schweißgutes	56 – 58 HRC
Nach Weichglühen 780 – 820 °C / Ofen	ca. 25 HRC
Nach Härten 1000 - 1050 °C / Öl	ca. 60 HRC
Erste Lage auf Mn-Stahl	ca. 22 HRC
Zweite Lage auf Mn-Stahl	ca. 40 HRC

UTP DUR 600 hat hervorragende Schweiß Eigenschaften, welche sich durch einen ruhigen Lichtbogen, einen gleichmäßigen Fluss, guten Nahtaufbau und sehr leichte Schlackenentfernbarkeit auszeichnen. Die Bearbeitung des Schweißgutes ist nur durch Schleifen möglich.

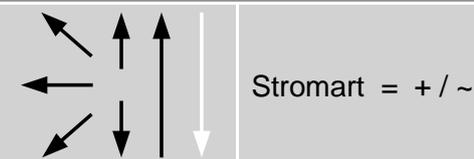
## Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	2,3	0,4	9,0	Rest

## Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und hochfeste Trägerstähle auf 200 – 300 °C vorwärmen. An Mn-Hartstahl kalt schweißen (max. 250 °C), ggf. Zwischenabkühlung. Beim Panzern von Bauteilen, die zu Härterissen neigen, wird eine Pufferschicht mit UTP 630 empfohlen. Für Risssschweißungen unter Hartauftragungen sollte ebenfalls UTP 630 verwendet werden. Bei mehr als 3 – 4 Lagen sind Aufbauanlagen mit den weicheren Stabelektroden UTP DUR 250 oder UTP DUR 350 zu schweißen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 Std. bei 300 °C.

## Schweißpositionen



## Zulassung

DB (Nr. 20.014.23)

## Empfohlene Schweißparameter

Elektroden Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Stromstärke [A]	80 – 100	100 – 140	140 – 180	180 – 210