

# MT- W 60 T

# ~1.3346

Rutilbasischumhüllte Stabelektrode mit 140% Ausbringung zum Schweißen zäharter Auftragungen. Schweißgut aus Schnellarbeitsstahl.

## Normbezeichnung

DIN 8555	E 4 - UM - 60 ST
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.3346
DIN EN 14700	E Fe 4

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen neuer und instanzzusetzender Zerspanungswerkzeuge, die hoch beansprucht werden, z.B. Gewindebohrer, Reibahlen, Räumnadeln, Drehmeißel, Senker, Fräser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Schnittplatten, Blockteile. Schweißen hochverschleißfester Auftragungen mit guter Warmhärte an Maschinenteilen aus Baustahl oder Stahlguss, auch bei mäßiger Druck- oder Schlagbeanspruchung.

## Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt	vergütet		
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+600°C	
Vickers-Härte	HV	700	80	600
Rockwell-Härte	HRC	60	64	55

## Wärmebehandlung

<b>Vorwärmen</b>	+400°C bis +600°C
<b>Weichglühen</b>	5h +830°C
<b>Härten</b>	+1200°C bis +1230°C/Öl oder Warmbad +530°C
<b>Anlassen (2mal)</b>	1h +530°C bis +540°C

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Mo	V	W
0,9	4,5	8	1,5	2,0

## Besondere Hinweise

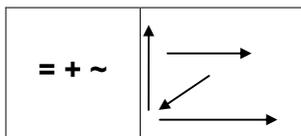
Nach dem Abkühlen und auch nach dem Vergüten (Härten, Anlassen) kann das Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitet werden. Erst nach dem Weichglühen läßt es sich spanend bearbeiten. Bei Mehrlagenschweißungen kann durch die Schlacke geschweißt werden. Werkzeug je nach Form und Größe auf +400°C bis +600°C vorwärmen und während des Schweißens auf dieser Temperatur halten. Nach dem Schweißen kleine Teile an ruhender Luft, größere und rissempfindliche Teile in Sand oder in einem auf +550°C vorgeheizten Ofen abkühlen. Das Schweißgut erreicht seine optimalen Eigenschaften erst nach vorgeschriebener Wärmebehandlung.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +200°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60 - 90	26,9	149	4,0
3,25	350	80 - 120	45,1	89	4,0
4,00	350	110 - 150	68,0	59	4,0



5