Stabelektrode UTP DUR 600 Basisch umhüllt



WEARstick 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 Schlagmühlenhämmer 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 WEARstick Dur 600 hat hervorragende Schweißeigenschaften, 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.

Drahtdurchmesser (Ø)	3,2 mm
Normen	ISO 2560-A
Umhüllung der Stabelektrode	Rutil
Zugfestigkeit min.	500 MPa
Dehnung längs min.	20 %

Länge	**Art.-Nr.**	**VE**
350 mm	**9501 037 893**	1
450 mm	**9501 037 894**	1

CL01_7001040191, Rev: 0.35, Stand: 10. 10. 2026