



Secodur 601G

Normzeichen

EN 14700
DIN 8555

T Fe3
MF 6-60-PT

Anwendung / Merkmale

Dieser C- Mn- Cr- Mo- V- W- legierte Fülldraht ist geeignet für zäh-harte und abriebfeste Auftragungen. Das abgesetzte Schweissgut ist warmfest bis ca. 550°C. Eine Härtesteigerung durch Anlassen ist möglich. Bei schwer schweisbarem Grundwerkstoff sollte man eine Pufferlage mit Secodur 200 K oder 250K auftragen. Vorwärmung wird empfohlen.

Werkstoffe:

Baggerzähne und schneiden, Kiespumpen, Schlagleisten, u.s.w.

Schweisstrom:

DC +

Schutzgas:

C1 , CO 2

M 21 , 80 % Ar + 20 % CO 2

Härte :

55 - 58 HRc

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.5	1.0	3.0	6.5	1.5	1.5	1.0

