

DIE KOMPLETTE SCHWEISSTECHNIK AUS EINER HAND.

UNITRON UNIDUR 600 M

Normbezeichnung:

DIN 8555: M SG 6-60

Werkstoff - Nr. 1.4718

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode für Auftragsschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind, wie zum Beispiel Baggerteile, Förderschnecken und Schlackehämmer.

Das Schweißgut ist besonders zäh und abriebfest.

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,45 Mn: 0,40 Cr: 9,20 Si: 3,00

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Brinell: ~570-620

Härte Rockwell: ~55-62

Zulassungen:

Auf Anfrage

Empfohlene Schutzgase:

Mischgase M 21, Ar+CO²