

# GRIDUR 61

## EIGENSCHAFTEN

- Metall auf Metall Abrieb- und hitzebeständige Auftragung mit martensitischer Struktur und speziellen Karbiden
- Extrem verschleißfeste Hartauftragung, besonders geeignet für Werkzeugstähle
- Hohe Wärme- und Schlagfestigkeit bei hervorragender Schneidkantenstandzeit
- Geringe Rissanfälligkeit; besonders geeignet für Werkzeugstähle mit extrem verschleißfester Hartauftragung

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stanz- und Umformwerkzeuge, Schermesser, Arbeitswalzen

## KLASSIFIZIERUNG

EN 14700 E Fe3-60  
DIN 8555 E 3-UM-60 T\*

(\*: Nearest classification)

## STROMART

DC+; DC-; AC

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	W	Nb	Si	Ni	Cr	P	S	Fe
0.30	9.5	2.8	1.2	0.5	7.5	0.035	0.025	Rest.

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Härte (HRc)
EN 14700	AW	57-62
Typische Werte	AW	60

AW (U) =unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	110-150

## LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	125	4.7	98033235-2
4,0 x 350	CBOX	81	4.5	98034035-2