

## Normbezeichnung

<b>DIN 8555</b>	<b>EN 14700</b>
E 10-UM-65-GR	E Z Fe 15

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick XD 63 eignet sich für hochabriebfeste Panzerung an Bauteilen, die einem starken mineralischen Gleitverschleiß bei mittlerer Schlagbeanspruchung unterliegen. Hauptanwendungen sind Panzerungen an Förderschnecken, Sandschlammumpfen, Mischerteile in der Zement- und Ziegelindustrie.

Maximale Betriebstemperatur: 450 °C

WEARstick XD 63 hat einen gleichmäßigen Tropfenübergang. Die Elektrode kann in Wannelage und steigender Position verschweißt werden. Ausbringung 190 %.

Härte des reinen Schweißguts:

1. Lage: 62 HRC
2. Lage: 63 HRC

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
Gew.-%	6,5	1,5	1,5	24,5	7,0	Bal.

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
	Rüchtrocknung	-		3,2 × 350
			4,0 × 450	140 - 190
			5,0 × 450	190 - 250

Möglichst steile Elektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Schweißbereich gründlich säubern. Bei Mehrlagenschweißung wird das Schweißen einer Pufferlage mit UTP 630 empfohlen. Feucht gewordene Elektroden 1 Std. bei 300 °C rüchtrocknen.

## Zulassungen

-