

### Eigenschaften:

DURMAT® FD 601 ist ein martensitischer Cr-, Mo-, W-, V-legierter lufthärtender Werkzeugstahl mit hoher Warmhärte bis 550°C. Das rissfreie Schweißgut lässt sich wärmebehandeln und ist schmiedbar. DURMAT® FD 601 kann mehrlagig geschweißt werden und wird für Bauteile eingesetzt bei denen neben mittlerem schmirgelndem Verschleiß hohe Druck- und Schlagbeanspruchung auftritt. Härtesteigerung durch Anlassen bei 450 - 480 °C. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur richtet sich nach dem Grundwerkstoff. Bei höherem C-Gehalt des Grundwerkstoffes >0,3% sollte eine Pufferlage mit DURMAT® NiCrMo 2.2, DURMAT® FD 200 K, DURMAT® FD 250 K oder DURMAT® FD 580 geschweißt werden.

### Anwendung:

Baggerzähne und -schneiden, Brecherbacken und -Walzen, Prallplatten, Schlagleisten, Schlaggreifer, Förderschnecken, Rollganganlagen, Gesenke, Schmiedewerkzeuge, Abgratwerkzeuge.

### Typische chemische Zusammensetzung (reines Schweißgut in Gew.-%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,50	0,90	0,60	5,5	1,5	1,4	1,4	Rest

### Typische physikalische Eigenschaften:

Härte (reines Schweißgut): 56-60 HRC

### Lieferformen:

Produkttypen: MIG OA, UP  
Spule BS 300 (DIN EN ISO 544): 15 kg  
Spule B 450 (DIN EN ISO 544): 25 kg  
Fassspulung: 150/250 kg

### Schweißempfehlung:

Schutzgas (DIN EN ISO 14175): M13, M21, M23

Ø [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]
1,2	140-240	19-24
1,6	180-280	20-25
2,0	220-300	22-26
2,4	260-340	24-27
2,8	320-400	25-28

