



# 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

