

Elektroden zum Auftragschweißen von neuen Teilen, um Bereiche zu schützen, die sich schnell abnutzen, und zur Reparatur von gebrauchten Teilen. Sie sind abrieb- und stoßfest und lassen sich leicht zünden, auch bei Geräten mit niedriger Lichtbogenspannung.

Klassifizierung

EN 14700 : E Fe 2
DIN 8555 : E2-UM-60

Anwendungen

- Auftragen von Matrizen,
- Schaber,
- Schaufeln und Zähne von Schaufeln,
- Ausrüstung für Ausgrabungen,
- Meißel,
- Förderschnecken,
- Raupenglieder.

Die + Produkte

- Hohe Abrieb- und Stoßfestigkeit.
- Gute Beständigkeit gegen Heiß-Verschleiß.
- Sanftes Schmelzen.
- Schön aussehende Schweißnaht.
- Leicht zu entfernende Schlacke.
- Wenig Projektionen.

Positionen und Polarität



- Zündung ab 45V - Gleichstrom.
- **Polarität (-) an der Elektrode.**

Chemische Eigenschaften

C %	Si %	Mn %	P %	Cr %	Fe %
1.00	0.50	1.30	0.015	4.50	base

Mechanische Eigenschaften

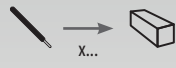
Brinell HB-Härte	Rockwell HRC-Härte
580-610	55-60

Empfehlungen

Ø Elektrode (mm)	2,5	3,2	4
Dicke (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
Schweißstrom (A)	90	115	160



Verpackung

Art.-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	 x...
A	081529	Ø 3.2	450
	081512	Ø 4.0	450
B	081543	Ø 2.5	350
	081574	Ø 3.2	450
	081581	Ø 4.0	450