

SUPER HARD 350

Felrakó elektróda

Besorolás: EN 14700 E Fe1
DIN 8555 E1-UM-300

Általános leírás és felhasználás:

Hegesztőelektróda a fémes koptatásnak kitett alkatrészek javító felrakásához. Tipikus alkalmazásai például sínek, sínkeresztződéses, acélöntvény fogaskerek, hornyolt görgők és tengelykapcsolók javító felrakóhegesztése. A varratfém keménysége megközelítőleg 35 HRC. Légedzésű elektróda, és közbenső párnaréteg készítésére alkalmas. Kiválóan alkalmas helyszíni javítóhegesztésekre. Abrázív koptatásra, mezőgazdasági gépek javító, felrakóhegesztése. Minden helyen, ahol az abraszív kopásállóság a lényeg. Nagy keresztmetszet esetén légedzéssel 38-40HRC keménységet eredményez. Vékonyabb lemezeknél párnarétegment alkalmazható.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	P	S
0.33	0.42	0.83	2.80	0.025	0.02

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység hegesztett állapotban
38-40 HRC

A kémiai és azzal a mechanikai jellemzők is változnak a védőgáz függvényében.

Áramnem és polaritás: DC (+)

Tárolás: Száraz, nedvességtől párától mentes helyen.

Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesztőáram	
	min	max
(mm)	(A)	(A)
2,5x350	60	90
3.2x350	90	120
4.0x450	140	180
5.0x450	180	230

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF