

SUPER HARD 550

Felrakó elektróda

Besorolás: EN 14700 E Z Fe2
DIN 8555 E6-UM-60

Általános leírás és felhasználás:

Rutilos bevonatú kemény felrakó elektróda abrazív koptatásnak kitett felületekre. Ötvözetlen vagy gyengén ötvöztött alaptestekre, melyeknek szilárdsági értéke magas. Alkalmazási területei: gépalkatrészek, kotrók fogak, verő rudak, konvektor, szállítócsigák, malom kalapácsok, keverő karok, daráló pófák, kúpok javító hegesztésére. A felrakott réteg keménysége 59-61 HRC. A felrakott első réteg keménysége 40-45 HRC.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	V	Mo
0.70	0.35	0.20	6,5	0.45	0.7

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység hegesztett állapotban	Megmunkálhatóság	Abrázios ellenállás	Magas hőmérsékletű kopásállóság
59-61 HRC	csak köszörüléssel	nagyon jó	nagyon jó

Áramnem és polaritás: DC(+), AC **Tárolás:** Száraz, nedvességtől páratól mentes helyen.
Javasolt sorközi hőmérséklet: 200°C körül. Magas hőmérsékletű kopásállóság.

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



4G/PE