

SUPER HARD 650

Felrakó elektróda

Besorolás: DIN 8555 E-6-UM-60S

Általános leírás és felhasználás:

Rutilos elektróda, mely alkalmas alkatrészek felrakó hegesztésére. Magasan ötvözött, légedzésű típusú elektróda. Varrat-féme mertanzites szövetet eredményez. A felrakott réteg keménysége 58-60 HRC. Nehezen megmunkálható a hegesztési varrat. A varratfém jól ellenáll az ütés-igénybevételnek nyomásnak és abrázív kopásnak együttesen is. A varratfém repedés-re nem érzékeny keménysége 58-60 HRC. Ajánlott közetfúró, fúrófejek, vágókés buldózer pengék, kotrógép fogak, kotró vödör száj felrakására.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	V	Mo
0.50	0.60	0.60	7,50	-	-

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység hegesztett állapotban	Megmunkálhatóság	Abrázíós ellenállás
58-60 HRC	csak köszörüléssel	kitűnő

Áramnem és polaritás: DC (+)

Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesztőáram	
	min	max
(mm)	(A)	(A)
2.5x350	50	70
3.2x350	90	120
4.0x450	140	180
5.0x450	180	230

A hegesztés során rövid ívet kell tartani. repedésre érzékeny anyagok esetén párnaréteg alkalmazása szükséges.
Gyengén ötvözött nagy széntartalmú acél esetén előmelegítésre van szükség 200-400 ° C.

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC