selectarc

18/8Mn

Hochmanganhaltige Hochleistungselektrode

FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.4 : ~E307-26
ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 73 X
EN 1600 : E 18 8 Mn R 73 X

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Hochleistungselektrode (160% Ausbringung). Schweißgut aus austenitischem nichtrostendem Stahl mit hohem Mn-Anteil. Besonders geeignet zum Schweißen und Plattieren von Mn-Stählen (14 % Mn), für Pufferlagen vor Hartauftragungen und Reparaturschweißungen an stoßbeanspruchten Teilen sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artfremden Stählen und an schwer schweißbaren Stählen. Einfache Handhabung, gleichmäßiges Abschmelzen, geringe Spritzerneigung, gleichmäßige Nahtzeichnung. Das Schweißgut ist besonders rissbeständig. Anwendungen: Eisenbahnreparaturwerkstätten, Erdbewegungsmaschinen, Steinmühlen, Baumaschinen, Zementfabriken, Brecher unterschiedlicher Art.

Grundwerkstoffe

Werkzeugstähle *
Niedriglegierte Stähle*
Austenitische Mn-Stähle: Typ X120Mn12 , 1.3401
Federstähle: 45Cr4 , 1.7035 ; 46Si7 , 1.5024 ; 51Si7 , 1.5025 ; 56Si7 , 1.5026
Nichtrostende Stähle
Verschleißplatten

(*) evtl. Vorwärmung und Wärmebehandlung nach dem Schweißen erforderlich

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.8	5.0	18.0	8.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>400	600-750	>30	+20°C >70

Härte: im Schweißzustand ~ 200 HB, nach Kaltverfestigung ~ 500 HB.

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Stromstärke	(A)	90	130	160

Rücktrocknung: 2h / 250 °C, falls nötig.

1G/PA 2F/PB 2G/PC

= +	~ 50V

ind.07