selectarc HB63

Hochleistungselektrode für Panzerungen

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

Normen

DIN 8555 : E10-UM-60-GRPZ
EN 14700 : E Fe14

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Synthetische, Rutil umhüllte Hartauftragungselektrode mit hoher Ausbringung (160%). Beständig gegen Verschleiß durch mineralischen Abrieb bei gleichzeitiger mäßiger Stoß- und Druckbeanspruchung. Das Schweißgut besitzt eine austenitische Matrix mit eingelagerten Chromkarbiden. Korrosionsbeständiges Schweißgut für Temperaturen bis ca. 200 ° C geeignet. Gleichmäßiges Abschmelzen, selbstablösende Schlacke. Gut geeignet für alle Teile, die starkem reibenden Verschleiß bei mäßiger Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Eine , zwei oder evt. 3 Lagen auftragen. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar.
Anwendungen: Erdbewegungs- und Brecheranlagen, Auftragungen auf Schnecken, Mischerschaufeln, Pumpengehäuse (Pumpen für abrasive Stoffe) , Baggerzähne, Erzzerkleinerungsanlagen, Betonpumpen, Pflugschare und Ziegelsteinformen.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
3.3	1.0	0.5	29	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte erste Lage	Härte im Schweißgut
~ 58 HRC	~ 60 HRC

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	90	130	160	210

Rücktrocknung: 1h / 250°C. Elektrode mit kurzem Lichtbogen verschweißen, leicht pendeln.
Beim Auftragen von hochlegierten, z.B. nichtrostenden Stählen eine Pufferlage mit Selectarc29/9 oder 18/8 Mn auftragen.



1G/PA

= +	~ 50V

ind.07