

# Stabelektroden zum Auftragschweißen

nach DIN EN 14700 und DIN 8555

## **FIDUR 1/300**

Auftragelektrode, Mo- und V-legiert, Härte 300 HB, Auftragung an Bauteilen mit gleitendem Verschleiß

## **FIDUR 3/50**

Auftragelektrode für Warm- und Kaltarbeitswerkzeuge, Härte 50 HRC

## **FIDUR 6/55**

Auftragelektrode für zähnharte, abriebfeste Schichten an un- und niedriglegierten Stählen, Härte 55 HRC

## **FIDUR 6/60 R**

Rutilumhüllte Auftragelektrode für zähnharte, abriebfeste Schichten, Härte 60 HRC, wechselstromgeeignet

## **FIDUR 8/200**

Auftragelektrode für Schienen- und Manganhartstähle, Härte 200 HB, Nichtrostend, kaltverfestigungsfähig

## **FIDUR 10/65**

Auftragelektrode für hochverschleißfeste, nichtrostende Schichten, die starkem abrasiven, schmirgelden Verschleiß auch bei hohen Temperaturen unterliegen, Härte 65 HRC, 190% Ausbringung

## **FILIT 6**

Auftragelektrode auf Kobaltbasis, Beständigkeit gegen Kavitation, Erosion, Korrosion bei guter Thermoschockbeständigkeit, Härte 40 HRC

## **FIDUR 2/55**

Auftragelektrode für harte und zähe Schichten an un- und niedriglegierten Stählen, hohe Schneidhaltigkeit, Härte 55 HRC

## **FIDUR 4/60**

Auftragelektrode für Schnellarbeitswerkzeuge, Härte 60 HRC

## **FIDUR 6/60**

Auftragelektrode für zähnharte, abriebfeste Schichten, Härte 60 HRC

## **FIDUR 7/200**

Auftragelektrode für rissichere nichtrostende Schichten auf Hartmanganstahl, Härte 200 HB, kaltverfestigungsfähig

## **FIDUR 10/60**

Auftragelektrode für hochverschleißfeste, nichtrostende Schichten, die abrasiven, schmirgelden Verschleiß unterliegen, Härte 60 HRC, 160% Ausbringung

## **FIDUR 10/70**

Auftragelektrode für extrem verschleißfeste, nichtrostende Schichten, die sehr starkem abrasiven, schmirgelden Verschleiß auch bei hohen Temperaturen unterliegen, Härte 70 HRC, 240% Ausbringung

## **FIDUR 23/250**

Nickelbasisauftragelektrode der Legierungsklasse 275 (Nickel-Chrom-Molybdän), hohe Thermoschockbeständigkeit