STABELEKTRODE, AUFTRAGSSCHWEIßUNG

FIDUR 10/65

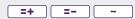
Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 – 150 °C/2 h (bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Zur Vermeidung von Rissen Vorwärmung auf min. 500 °C und langsame Abkühlung aus der Schweißwärme erforderlich.

Anwendung ====



Hochleistungselektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an Maschinenteilen, die starkem, schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind. Durch den erhöhten C- und Cr-Gehalt wird eine hohe Härte und Verschleißfestigkeit erreicht.

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt. 190 % Ausbringung

Normen

DIN EN 14700 E Fe15 DIN 8555 E 10-UM-65 GR

Gütewerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

	_	_	
0	۲.		0
L	Si	lYln	Cr
4,5	0,7	0,5	34

Härte [HRC]

unbehandelt 62 - 64

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.618.253	2,50/350	90 - 120	5,0	152	32,9
00.618.323	3,25/350	120 - 160	5,0	90	55,6
00.618.404	4,00/450	150 - 190	6,0	55	109,1
00.618.504	5,00/450	180 - 240	6,0	35	171,4

_____.kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde Zusatzwerkstoffe GmbH Ludwig-Erhard-Str. 12 03238 Finsterwalde

Copyright © 2018 | E18-12-71D Kjellberg Finsterwalde

