

HARD 300

Handsvetselektrod för hårdpålägning



Handsvetselektrod för hårdpålägning av ytor med intermetallisk slitning och ythårdning.

Elektrodklass
DIN 8555 :E1 - UM - 300

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

Basisk handsvetselektrod med bra svetsbarhet som är avsedd för mediumhårda och slitstarka hårdpålägning på tex stänger, järnvägsräls, kuggjul, bärhjul, axlar, växellådsdelar, kopplingsanordningar. Exceptionellt bra på MN och Mo-legeringar med upptill 880 N/mm² minimum sträckgräns. Svetsfogen är mekaniskt bearbetningsbar. Bäst resultat om arbetsstycket förvärms till 250-350°C.

Torkning: 300°C / 2 tim.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,15 Si:0,50 Mn:1,30 Cr:1,50

Mekaniska egenskaper:

Hårdhet (HB) 280-330

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-300H3255 21-300H325SP	3.25 x 350	5,0 10 st.	100-140	D.C.(+)
21-300H4006	4.00 x 450	6,0	140-180	
21-300H5006	5.00 x 450	6,0	180-230	