

HARD 600

Handsvetselektrod för hårdpåläggning



Handsvetselektrod för hårdpåläggning och ythårdning.

Elektrodklass
DIN 8555 :E6 - UM - 60 P

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

En basisk handsvetselektrod som främst är avsedd att användas för en sista lager svets på högresistent stål mot nötning på entreprenadmaskiner och gruvmaskiner med slitdetaljer av Mn- stål avsedda för jord, sten eller cement. Svetsmetallen är väldigt motståndskraftig mot nötning och slag. Svetsfogen är i det närmaste ej mekaniskt bearbetningsbar. Ypperlig för ythårdning av slätterknivar, skoptänder, skrapor och mantlar. Flerlagers svetsning skall ej utföras då sprickmotståndet är lägre på grund av svetsmetallens extrema hårdhet.

Torkning: 300°C / 2 tim.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,50 Si:1,10 Mn:0,50 Cr:7,50 Mo:1,00 V:1,00

Mekaniska egenskaper:

Hårdhet (HRC) 56-59

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-600H32545 21-600H325SP	3.25 x 350	4,5 10 st.	100-140	D.C.(+)
21-600H4006	4.00 x 450	6,0	140-180	
21-600H5006	5.00 x 450	6,0	180-230	