



# 7170 E

DIN8555: E23-UM-250-CKTZ AWS A5.11: ENiCrMo-5  
EN 14700: E Ni2

## ALLMÄN BESKRIVNING

Speciell hårdsvetselektrod med 170% utbyte och ett svetsgodset bestående av en Ni-Cr-Mo-legering. Rutilbasisk med enastående svetsegenskaper. Svetsgodset är motståndskraftigt mot korrosion. Arbetshärdar under slag och är maskinbearbetningsbar. Används på delar utsatta för mekanisk stress kombinerat med korrosion och/eller höga temperaturer (från 400-750°C). **Speciella applikationer:** maskinverktyg utsatta för värme, press- och klippverktyg, stansar, ventiler osv.

### SVETSLÄGEN



### STRÖMART

= +

### HÖLJE

Rutil-Basisk

## MATERIAL

Värmebeständiga stål, manganstål, låglegerade stål

### SVETSGODSETS EGENSKAPER

#### Hårdhet

250 HB vid svetsning, arbetshärdar till 350-400 HB

### SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	Fe	W	Mo	Ni
0,10	0,8	0,5	16,0	5,5	4,0	16,0	Rest.

### FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350		
Elektroder/förp.	140	85	56		
Kg/hylsa	5,0	5,0	5,0		
Artikel nummer	8M71725001	8M71703201	8M71705001		
Ampere(A)	60-90	80-110	100-140		

### MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	-
MIG	-
FCW(Rörtråd)	DUROLOY CO

Rengör ytor noga innan svetsning. Använd Meltolit 82 XE för buffertlager när uppbyggnad krävs.