



71180 E

DIN 8555 : E10-UM-65-GRZ

EN 14700 : E Fe15

ALLMÄN BESKRIVNING

Elektrod med hög karbidlegering. Speciellt lämpad för hårdpåläggning av delar utsatta för abrasion, nötning, värme och korrosion. Lättsvetsad, lätt droppövergång och låg slaggbildning. Utbyte ca.190 %.

Användningsområden: aska plogar, kross segment, skruvar, transportband, ventiler, avgassystem fläktar, omrörare, krattänder i ugnar, tång bitar, slagg- slevar.

Drift temperaturer upp till 450 °C.

SVETSLÄGEN



STRÖMART

= +

HÖLJE

Rutil-Basisk

MATERIAL

Låg-höghållfasta stål, varmhållfasta stål

SVETSGODSETS EGENSKAPER

Hårdhet

64 HRC

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Si	Cr	Nb	Fe		
5,0	1,5	24	7,0	Rest		

FÖRPACKNING

Dimension	2,5 X 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	
Elektroder/förp.	218	71	48	30	
Kg/hylsa	5,0	4,5	6,0	6,0	
Artikel nummer	8M71802501	8M71180321			
Ampere(A)	90-110	130-150	140-190	190-250	

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	-
MIG	-
FCW(Rörtråd)	DURMAT FD 61 G/OA

Återtorkning om nödvändigt 1 timmar i 250°C. Svetsa med kort ljusbåge och elektroden vertikalt. Vid sprickbenäget kan behövas buffertlager. Meltolit 312E eller 307E rekommenderas.