



7140 E

DIN8555: E3-UM-50-T

EN 14700: E Fe3

ALLMÄN BESKRIVNING

Basisk svetselktrod för hårdpålning av och uppbyggnad av maskindelar och verktyg utsatta för slag, tryck och nötning i temperaturer upp till 550°C. Slaghammare, stansar, varmhållfasta klippverktyg, rullar etc.

SVETSLÄGEN



STRÖMART

= +

HÖLJE

Basisk

MATERIAL

varmhållfasta stål, höghållfasta kolstål, verktygsstål

SVETSGODSETS EGENSKAPER

Hårdhet

45-50 HRC

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	V	W	Mo	Fe
0,3	0,6	0,5	5,2	-	-	4,0	Rest.

FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450		
Elektroder/förp.	202	122	79		
Kg/hylsa	4,0	5,0	6,5		
Artikel nummer	8M71402501	8M71403201	8M7140HB01		
Ampere(A)	60-90	80-110	100-140		

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	-
MIG	-
FCW(Rörtråd)	DURMAT FD WZ-59

Återtorkning om nödvändigt 1 timmar i 250°C. Svetsa med kort ljusbåge och elektroden vertikalt. Vid sprickbenägenhet används alltid buffertlager med Meltolit 307 E. Förvärmning av låglegerade stål och kolstål rekommenderas till 250-450°C. Långsam avsvälning efter svetsning.