



# 600 HRT

EN 14700: E Fe15

## ALLMÄN BESKRIVNING

Tubelektrod motsvarande 71160 E där metallhöljet innehåller en hög halt av kromkarbider i en väldigt kompakt austenitisk matris. Påsvetsning på maskindelar som utsätts för kraftigt nötande slitage och tryckpåkänning.

Specialapplikationer: För gräv och krossutrustning, beläggning av ändlösa skruvar, blandningsknivar, pumphus för abrasiva material, grävtänder, krossutrustning för mineraler, betongpumpar, malmkross, plogskär, stenkross, skruvpress för tegelsten.

### SVETSLÄGEN



### STRÖMART

= +

### HÖLJE

-

## MATERIAL

Kolstål, olegerat och lålegerat stål

### SVETSGODSETS EGENSKAPER

#### Hårdhet

1:a lagret 55-60 HRC, 2:a lagret 58-62 HRC

### SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	Fe
5,0	0,5	-	35	Rest.

### FÖRPACKNING

Dimension	6,0 x 450	8,0 x 450	12,0 x 450		
Kg/hylsa	4,5	5,0	5,0		
Artikel nummer	8M600HRT06	8M600HRT08	8M600HRT11		
Ampere(A)	80-120	120-180	210-250		

### MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit 600 XT
MIG	Meltolit 600 XM
FCW(Rörtråd)	Meltolit AFD 51 FCW

Håll en ljusbåglängd mellan 2-5mm och väv med elektroden. Håll elektroden vinkelrät till ytan och lägg på max 2-3 lager.