

selectarc**HB300B****Mittelharte bearbeitbare
Auftragselektrode**
FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com**Normen**

DIN 8555 : E1-UM-300-P
EN 14700 : ~E Fe1

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Auftragselektrode mit zähem Schweißgut mittlerer Härte und einer Ausbringung von ca. 120%, für Auftragungen auf Maschinenteilen und Werkzeugen. Beständig gegen mittleren Abrieb und Druck. Hoher Widerstand gegen Schlagbeanspruchung. Kompaktes und rissfreies Schweißgut. Gleichmäßiges Abschmelzverhalten, wenig Spritzer, leicht zu entfernende Schlacke, gleichmäßige Nahtzeichnung.

Die Elektrode wird hauptsächlich verwendet für Aufbauschweißungen und als Pufferlage auf Schmiedegesenken, Biege- und Pressdornen, Zahnkränzen, Ketten, Ziehwerkzeugen.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.1	0.4	1.0	1.0	3.0	1.0	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte

~ 300 HB

Im reinen Schweißgut

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	80-110	110-140	140-180

Rücktrocknung: 2 h / 250 °C, wenn nötig. Vorwärmen bei unlegierten und mittellegierten Kohlenstoffstählen nicht erforderlich. Niedriglegierte Stähle, hochgekohte Werkzeugstähle etc. müssen, je nach chemischer Zusammensetzung und Dicke, auf 200 – 400 °C vorgewärmt werden. Die Temperatur beim Schweißen halten, und das Werkstück langsam an der Luft abkühlen lassen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +**~ 70V**