

selectarc

HB40

**Auftragselektrode
mittelhart**


FSH WELDING GROUP

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

DIN 8555 : E1-UM-400

EN 14700 : E Fe1

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutil umhüllte Stabelektrode zum Auftragsschweißen von Maschinen- und Bauteilen die einem Verschleiß durch Druck und Schlag ausgesetzt sind. Das Schweißgut ist rissfrei und kann mit Hartmetall-Werkzeugen bearbeitet werden. Einfache Handhabung, gute Verschweißbarkeit auch mit Schweißgeräten mit niedriger Leerlaufspannung. Weicher Lichtbogen, wenig Spritzer, sehr leichter Schlackenabgang, feinschuppige Nähte.

Auftragung von Zahnrädern, Rollen, Führungsbahnen, Stempeln, Hämmer, Kupplungen ...

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.3	0.5	1.0	1.5	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte

~ 400 HB ; 39-42 HRC

Im reinen Schweißgut

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x450	4,0x450
Stromstärke	(A)	90	115	160

Rücktrocknung: 2 h / 150 °C, wenn nötig. Vorwärmen bei unlegierten und mittellegierten Kohlenstoffstählen nicht erforderlich. Niedriglegierte Stähle, hochgekohlte 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

= - ~ 45V

