

selectarc

HB60

**Rutilumhülle
Hartauftragselektrode**

FSH WELDING GROUP

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

DIN 8555 : E2-UM-60
EN 14700 : E Fe2

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Hartauftragungen auf Maschinen-, Baumaschinen- oder Werkzeugteilen. Schweißgut beständig gegen mäßigen Verschleiß durch Abrieb, Stoß und Druck. Die Zusammensetzung des lufthärtenden Schweißguts bietet einen guten Kompromiss zwischen Abrieb- und Stoßfestigkeit. Porenfreies Schweißgut, durch Schleifen bearbeitbar. Gleichmäßiges, spritzerarmes Abschmelzen.

Anwendungen: Hartauftragungen auf Formwerkzeugen, Abstreifern, Brechern und Brecherzähnen, Baggerteilen, Steinmeißeln, Förderschnecken, Raupenkettengliedern, Schneidwerkzeugen und Brecherkegeln.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
1.0	0.5	1.3	4.5	basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte

~ 600 HB ; 55-60 HRC

Im reinen Schweißgut, 2-3 Lagen

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	90	115	160	230

Rüchtrocknung: 2 h / 150 °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

= - ~ 45V



ind.07