

selectarc

HB68

**Auftrag- Elektrode gegen
Extremen Verschleiß**


FSH WELDING GROUP

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

DIN 8555 : E10-UM-65-GR

EN 14700 : E Fe15

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Dick umhüllte Elektrode mit einem sehr hohen Anteil an Karbidbildnern, daher geeignet für Panzerungen von Bauteilen, die einem extremen Reib-/ Gleitverschleiß durch Mineralien- bei mäßiger Schlagbeanspruchung- unterliegen sowie einer Beanspruchung durch Temperatur und Korrosion.

Die Elektrode lässt sich angenehm verschweißen, hat einen gleichmäßigen Werkstoffübergang und nur einen sehr geringen Schlackenanteil. Die Ausbringung beträgt ca. 240%.

Anwendungen: Für Erzaufbereitungsanlagen, Stahlwerke, Kieswerke, Zementindustrie.

Förderschnecken, Schlackenbrecher, Mischer sowie weitere Verschleißteile von Erdbewegungsmaschinen.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Cr	Sonstige	Fe
5.0	36	4	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte	Warmhärte
~ 64 HRC erste Lage	400°C ~57 HRC 600°C ~ 55HRC

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	3,2x350	4,0x350
Stromstärke	(A)	130-150	160-190

Elektrode möglichst senkrecht zum Werkstück führen, mit kurzem Lichtbogen verschweißen und leicht pendeln. Mit möglichst niedriger Stromstärke verschweißen, um die Aufmischung gering zu halten.



1G/PA

= + ~ 50V

