

selectarc

HBC62

**Hartauftragselektrode
für Schneidwerkzeuge**

FSH WELDING GROUP

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

DIN 8555 : E4-UM-60-ST AWS A5.13 : ~EFe5-B
EN 14700 : E Fe4

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für die Neufertigung und Instandsetzung von Schneidwerkzeugen und spanabhebenden Werkzeugen. Das martensitische C-Cr-Mo-V-W legierte Schweißgut widersteht Beanspruchungen durch Metall/Metall-Abrieb bei mäßigen Schlägen und Temperaturen bis ca. 500 °C. Im Schweißzustand nur durch Schleifen bearbeitbar. Für die mechanische Bearbeitung kann das Schweißgut weichgeglüht werden : 2 h / 900 °C mit langsamer Abkühlung (ca.30 °C / min.). Härten : ca. 1200 °C / 1 h mit Öl-abkühlung. Für die Auftragung von Schneidwerkzeugen aller Art, Schneidmessern, Lochstempeln, Bohrern, Scheren, Warmscheren.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0.8	0.5	0.5	5.0	10.0	1.5	1.5	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte

60-63 HRC

Im reinen Schweißgut, unbehandelt

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Stromstärke	(A)	80	110	150

Rücktroknung der Elektroden 1 h / 250 °C.

Abhängig von der Werkstoffzusammensetzung grössere Werkstücke auf 250 – 450 °C vorwärmen. Temperatur beim Schweißen halten und anschliessend langsam abkühlen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 50V



ind.07