

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von Hartauftragern. Das Schweißgut ist beständig gegen Stoß-Gleitverschleiß. Das Schweißgut enthält zusätzliche Karbide. Eine zerspanende Bearbeitung ist nicht möglich. Bei größeren aufzutragenden Materialdicken sollten nur die letzten zwei bis drei Lagen mit FLUXOFIL 66 aufgetragen werden.

Normbezeichnungen

EN 14700:T Fe8

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W
1.4	0.9	0.9	6.3	0.8	0.2	9	0.25

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	57-62 HRC

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

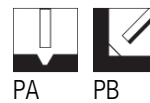
Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste