

selectarc

HB14Mn

**Auftragselektrode
gegen Schlag und Druck**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

DIN 8555 : E7-UM-250-KP
EN 14700 : E Fe9

AWS A5.13 : ~EFeMn-C

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für Auftragsschweißungen auf allen Werkstücken, die einer starken Beanspruchung durch Stoß und Druck ausgesetzt sind. Auch als Pufferlage vor einer Hartauftragung bei besonders starker Schlagbeanspruchung geeignet. Das Schweißgut besteht aus austenitischem Stahl und ist außergewöhnlich beständig gegen schlagenden Verschleiß. Härte des Schweißguts: 200 – 250 Brinell in unbehandeltem Zustand, 400 – 500 Brinell nach Kaltverfestigung.

Anwendungen: Reparaturschweißungen an verschlissenen oder Aufbau und Schutz neuer Teile (Schienen, Weichen, Schienenkreuze u. Weichenzungen), an Maschinenteilen in Steinbrüchen und Bergwerksanlagen (Brecherbacken, Bagger- und Greiferzähne, Schläger).

Grundwerkstoffe Austenitic steels with high Mn:
DIN 17145 and 17155 : X110Mn14
AFNOR : Z120M12

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.8	0.3	13.0	2.0	2.0	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Härte Schweißzustand	Härte nach Kaltverfestigung
200-250 HB	400-500 HB
Im reinen Schweißgut	

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Stromstärke (A)		120	160	200

Rüchtrocknung: 1 h bei 300 °C , falls erforderlich. Mit möglichst niedriger Wärmeeinbringung (niedrige Stromstärke, kurze Raupen) schweißen, um die maximale Zwischenlagentemperatur von 250 °C nicht zu überschreiten. Werkstück nicht vorwärmen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC

= +,- ~ 65V