



7180 E

DIN 8555 : E10-UM-65-GRZ

EN 14700 : E Fe16

ALLMÄN BESKRIVNING

Särskilt lämpad elektrod för hårdsvetsning av delar som utsätts för hög nötning, friktion, värme och korrosion. Lättsvetsad, har en slät droppöverföring och endast en försumbar slagg- bildning. Utbyte ca. 200%.

Användningsområden: Askplogar, kross segment, skruvar, transportband, ventiler, avgassystem fläktar, omrörare, kratt tändar i ugnar, tång bitar, slagg- slevar.

Drift temperaturer upp till 550 ° C.

SVETSLÄGEN



STRÖMART

= +

HÖLJE

Rutil-Basisk

MATERIAL

Låg-höghållfasta stål, varmhållfasta stål

SVETSGODSETS EGENSKAPER

Hårdhet

65 HRC

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Si	Cr	Mo	Nb	W	V	Fe
5,0	1,5	22	7,0	7,0	2,0	1,0	Rest

FÖRPACKNING

Dimension	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450		
Elektroder/förp.	256	164	108		
Kg/hylsa	4,5	6,0	6,0		
Artikel nummer	8M71803201	8M71804001	8M71805001		
Ampere(A)	110-140	140-190	190-250		

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	-
MIG	-
FCW(Rörtråd)	DURMAT FD 75 G/OA

Återtorkning om nödvändigt 1 timmar i 250°C. Svetsa med kort ljusbåge och elektroden vertikalt. Vid sprickbenäget kan behövas buffertlager. Meltolit 312E eller 307E rekommenderas.