

Dick basisch-umhüllte Elektrode für Auftragschweißungen mittlerer Härte, die noch spanend bearbeitbar sein sollen. Gute Verschweißbarkeit auch in Zwangsposition, riss- und porenicher. Geeignet für Hartauftragungen gegen Gleitverschleiß (z.B. Führungsbahn), Stoßverschleiß (z.B. Nocken) und Wälzverschleiß (z.B. Laufrad, Bahnschiene). Typische Anwendungen sind Schienen, Weichen, Herzstücke und Verschleißteile wie Seilrollen, Turasse, Laufrollen, Laufplatten, Stützrollen von Raupenfahrzeugen, Spurkränze, Kettenstege.

Normbezeichnungen	
EN	14700: E Fe1
DIN	8555: E1-UM-300

Zulassungen	Grad
DB	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.14	1.4	0.9	2.4	Rem


Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	275-325 HB

Werkstoffe

Electrode for surfacing rails up to 855 N/mm² tensile strength

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern
Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC+

PA PB PC PF

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
3.2	450	110-130	44.7	140	W000258524
4.0	450	140-180	67.0	85	W000258525
5.0	450	190-240	104.0	50	W000258526
6.0	450	210-280	147.8	35	W000258527