

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von zähen Hartauftragungen. Vorwiegend bei Gleit- oder Wälzverschleiß sowie hoher Druckbelastung wie beispielsweise auf Gleitflächen, Führungsbahnen, Laufrädern, Schienen, Spurkränzen und Ähnlichem verwendet. Auch als Pufferlage für härtere Auftragungen geeignet. Hohe Rißsicherheit und gute spanabhebende Bearbeitbarkeit des Schweißgutes.

Normbezeichnungen

EN 14700: T Fe1

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.5	0.7

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	225-275 HB

Schutzgas 100% CO₂

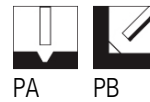
Schutzgase - EN ISO 14175 : C1

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste