

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% CO<sub>2</sub>

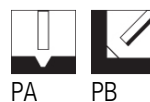
### Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



PA PB

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste