

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von Hartauftragungen höherer Härte mit hoher Beständigkeit gegen Stoß-Gleitverschleiß wie bei Brechbacken, Brechhämmern, Schlagleisten, Stachelbrechern, Kohlemühlenschlägern und Ähnlichem. Die Bearbeitung des Schweißgutes ist nur durch Schleifen möglich. Bei schweißkritischen Stählen wird das Puffern beispielsweise mit FLUXOFIL 31 empfohlen.

Normbezeichnungen

EN 14700: T Fe8

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.6	1.9	0.7	5.4	0.7

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	Härte
				°C	
Unbehandelt					57-62 HRC

Schutzgas 100% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



PA PB

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste