



Beschreibung

Rutlie-basisch umhüllte Stabelektrode für die Neufertigung und Instandsetzung von Schneidwerkzeugen und spanabhebenden Werkzeugen. Das martensitische C-Cr-Mo-V-W legierte Schweißgut widersteht Beanspruchungen durch Metall/Metall-Abrieb bei mäßigen Schlägen und Temperaturen bis ca. 500°C. Im Schweißzustand nur durch Schleifen bearbeitbar. Für die mechanische Bearbeitung kann das Schweißgut weichgeglüht werden : 2h/900°C mit langsamer Abkühlung (ca.30°C/min.). Härten : ca. 1200°C/1h mit Ölabbkühlung. Auftragung von Schneidwerkzeugen aller Art, Schneidmessern, Lochstempeln, Bohrern, Scheren, Warmscheren.

	EN 14700		E Fe 4											
Mechanische Werte	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Hardness</td> </tr> <tr> <td colspan="2">60-63 HRC</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Unbehandelt</td> </tr> <tr> <td colspan="2">im reinen</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Schweißgut</td> </tr> </table>				Hardness		60-63 HRC		Unbehandelt		im reinen		Schweißgut	
Hardness														
60-63 HRC														
Unbehandelt														
im reinen														
Schweißgut														
Stromart	= +	~50V												
Liefereinheiten	2.5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450											
Stromeinstellung	80	110	150											