

Dick basisch-umhüllte Elektrode für Auftragschweißungen hoher Verschleißbeständigkeit. Besonders geeignet für Hartauftragungen gegen Gleitverschleiß (z.B. Führungsbahn), Stoßverschleiß (z.B. Nocken) und Wälzverschleiß (z.B. Laufrad, Schiene). Rissicheres Schweißgut, besonders widerstandsfähig gegen Stoß- und Schlagbeanspruchung. Eine zähe Pufferlage (z.B. mit TENACITO R) ist nur bei sehr schweißempfindlichen Grundwerkstoffen erforderlich, auch kann eine größere Zahl von Lagen ohne Zwischenlagen übereinander rissicher aufgetragen werden. Spanende Bearbeitung ist nur noch mit Hilfe gesinterter Hartmetalle möglich. SUPRADUR 400B läßt sich in allen Positionen außer fallend gut verschweißen.

Geeignet für: Schienen, Weichen und Herzstücke, Baggerteile, Laufflächen, Schlagwerkzeuge, Gesenke, Bandagen, Radkränze; stark beanspruchte Gleitflächen; Ausbesserungsarbeiten an Matrizen und Stempel.

Normbezeichnungen	
EN	14700: E Fe1
DIN	8555: E1-UM-400

Zulassungen	Grad
DB	●

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.2	0.4	0.7	2.7	Rem


## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt ,No pre-heating / Interpass temperature < 100°C	375-450 HB
Unbehandelt , Pre-heating / Interpass temperature 200 ± 25°C	320-360 HB

## Werkstoffe

Electrode pour recharger la bande de roulement des rails jusqu'à une Rm = 1080 MPa

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

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC+


## Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
3.2	350	105-135	34.7	135	W000258528
4.0	450	120-180	69.9	85	W000258529
5.0	450	170-240	110.6	50	W000258530