

Dick rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit 160 % Ausbringen. Speziell entwickelt für Auftragungen gegen reibenden Mineralverschleiß. Übereutektische rostfreie Chrom-Hartlegierung. Glatte, ebenmäßige Schweißnähte mit nur geringem Einbrand. Die bei diesem Schweißgut auftretenden typischen Härterisse beeinflussen die Verschleißbeständigkeit bei Mineralverschleiß nicht. Nicht geeignet für Stoß- und Schlagbeanspruchung. Bei schweißempfindlichen Grundwerkstoffen ist eine Pufferlage mit BASINOX 307 erforderlich. Schweißgut nur noch schleifend bearbeitbar. Typische Anwendungen sind Auftragungen gegen reibendem Mineralverschleiß durch Sand, Kies, Kohle, Erde, Ton zum Beispiel in der keramische Industrie, Sand- und Kieswerken, Straßenbau, Baustoffindustrie, Bergbau, Landwirtschaft.

Normbezeichnungen

EN ISO	14700: E Z (Fe14)
DIN	8555: E 10-UM-60-GR

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
4.30	1	1	34	Rem.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	58-62 HRC

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 150-200 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



PA

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
3.2	450	120-150	73.0	75	W000258545
4.0	450	140-190	104.2	45	W000258546