

Basisch-umhüllte Manganhartstahl-Elektrode für Hartauftragungen gegen extreme Druck- und Schlagbeanspruchung. Gegenüber SUPRAMANGAN ist das Schweißgut höher mit Chrom legiert und dadurch abriebfester und rostbeständig. Das Schweißgut nimmt durch Kaltverfestigung eine hohe Härte an (ca. 450 - 550 HB). Besonders geeignet für Teile, die auf Schlag oder Stoß beansprucht werden. Das Werkstück soll während des Schweißens nicht zu heiß werden, evtl. Abkühlungspausen einlegen. Bei größeren Werkstücken aus Manganhartstahl, z.B. Brecherbacken, im Wasserbad schweißen. Hohe Stromstärken und starkes Pendeln vermeiden. Für Verbindungsschweißen von Manganhartstahl (z.B. 1.3401) SUPRANOX RS 307 oder BASINOX 307 verwenden. Typische Anwendungsgebiete finden sich bei entsprechend beanspruchten Bauteilen im Bergbau, in der Stein- und Zement- und Montanindustrie sowie im Schienenverkehr.

### Normbezeichnungen

EN ISO	14700: E Z (Fe9)
DIN	8555 : ~E 7-UM-200-KP
DIN	8555 : ~E 7-UM-250-KP

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Cr
0.50	14-17	12-15

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

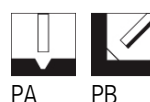
Wärmebehandlung	Härte
	175-229 HB
After hammer-harden	388-469 HB

### Lagerung/Rücktrocknung

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

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
3.2	450	130-150	56.6	97	W000380864
4.0	450	180-200	85.9	64	W000380866
5.0	450	220-260	135.0	41	W000380869