

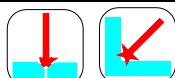


71160 E

DIN8555: E10-UM-60-GRPZ

ALLMÄN BESKRIVNING

Syntetisk rutil hårdpåläggningselektrod med högt utbyte(160%). Används för att motverka abrasiv påverkan vid medium tryck och slag. Austenitiskt gods med Cr karbider. Motståndskraftig mot korrosion p.g.a. av det höga krominnehållet(32%) även på temperaturer upp till 200°C. Lättflytande och självlossnande slagg. Påläggning 1-2 och eventuellt 3 lager på alla objekt, beläggning för hög slitstyrka kombinerad med bra slagmotstånd. Endast bearbetbar genom slipning.

SVETSLÄGEN	STRÖMART	HÖLJE	RÖKKLASS
	= +	Rutil	3

MATERIAL

Specialapplikationer: För gräv och krossutrustning, beläggning av ändlösa skruvar, blandningsknivar, pumphus för abrasiva material, grävtänder, krossutrustning för mineraler, betongpumpar, malmkross, plogskär, stenkross, skruvpress för tegelsten.

SVETSGODSETS EGENSKAPER

Hårdhet

Ca 58 HRC

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	Fe
3,5	1,0	1,0	32	Rest.

FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	
Elektroder/förp.	161	102	69	40	
Kg/hylsa	4,5	5,0	5,0	6,5	
Artikel nummer	8M71160251	8M711600321	8M71160402	8M71160501	
SB-Pack	8M40925991	8M40932991			
Ampere(A)	90	130	160	210	

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit 600 XT
MIG	Meltolit 600 XM
FCW(Rörtråd)	Meltolit AFD 51 FCW

Återtorkning om nödvändigt 1 timmar i 250°C. Svetsa med kort ljusbåge och elektroden vertikalt. Vid sprickbenäget material använd alltid buffertlager. Meltolit 312E eller 307E rekommenderas.