

Magmaweld EH 330

Normen / Standards

EN 14700:	E Fe1
-----------	-------

Eigenschaften

Dickbasisch umhüllte Elektrode zur Erzeugung von Auftragsschweißungen mittlerer Härte, die noch spanabhebend bearbeitbar sind. Besonders geeignet für verschleißfeste Teile, die Metall-auf-Metall-Verschleiß, schweren Stößen und Schlägen ausgesetzt sind. EH 330 lässt sich in allen Positionen, außer fallend, leicht schweißen. Das Schweißgut ist rissfest und porenfrei.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Geeignet für die Aufarbeitung von Schienen, Bahnübergängen, Weichen, Kettenrädern und Verschleißteilen, wie z.B. Seilrollen, Walzen, Raupenlaufrollen und -glieder, Spurkränze, Stehbolzenglieder und andere.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,05	0,80	0,65	3,4	95,1

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte [HB]	320
------------	-----

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.

Vorzugsweise mit Gleichstrom, Elektrode im Pluspol (+), aber auch mit Wechselstrom verwendbar.



Zulassungen

-

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
3,2	350	120 – 140	155	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	140 – 190	104	6,5	3	19,5	Karton-Box
5,0	450	190 – 240	67	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.