

Magmaweld EH 340

Normen / Standards

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

Eigenschaften

Dickbasisch umhüllte Elektrode zur Herstellung hochverschleißfester Auftragsschweißungen. Sie ist besonders beständig gegen Metall-auf-Metall-Verschleiß, Schlag und Stoß. Schweißgut kann nur mit gesinterten hartmetallbestückten Werkzeugen bearbeitet werden. Auch eine große Anzahl von Schichten kann ohne Zwischenpuffer aufgetragen werden. Eine zähe Pufferlage mit ESB 40 oder EI 307B Elektroden ist nur bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen erforderlich. EH 340 kann in allen Positionen, außer fallend, geschweißt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Geeignet für die Aufarbeitung von Schienen, Bahnübergängen und Weichen, Verschleißteilen wie Baggerteilen, Polygonkanten, Lagerflächen, Schlagwerkzeugen, Gesenkreifen, Spurkränzen, stark verschleißbeanspruchten Gleitflächen, Aufarbeitung von Untergesenken, Stempeln u.a.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,15	0,8	0,6	2,8	95,6

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte [HRc]	42
-------------	----

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	105 – 135	151	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	120 – 180	95	6,5	3	19,5	Karton-Box
5,0	450	170 – 240	60	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.