

## Magmaweld EH 360B

### Normen / Standards

EN 14700:	E Fe8
-----------	-------

### Eigenschaften

Dickbasisch umhüllte Elektrode zum Aufbringen von zähen und verschleißfesten Schichten auf stark beanspruchten Bauteilen. Sie ist besonders widerstandsfähig gegen hohen Metall-auf-Metall-Verschleiß, mäßigen Schlag und Abrieb. Das Schweißgut hat eine ausreichende Warmhärte bis zu 600°C. Es kann nur durch Schleifen bearbeitet werden. Mehrlagenschweißungen sind auch ohne Zwischenpufferung rissfrei. Nur bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen ist eine zähe Pufferschicht aus ESB 40 oder EI 307B Elektroden erforderlich.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Geeignet für Auftragsschweißungen, bei denen die Verschleißfestigkeit bei höheren Temperaturen im Vordergrund steht, z. B. bei Druckgussformen, Walzen, Brechern, Baggerteilen, Schaufelkanten und -zähnen, Bohrmeißeln, Kohlehobeln, Förderschnecken und Schnittkanten von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0,5	0,8	0,6	8,0	0,5	0,65	88,9

### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

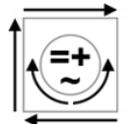
Härte	[HRc]	59
-------	-------	----

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
2,5	350	80 – 90	241	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	100 – 140	141	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	140 – 180	93	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	140 – 180	92	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage