

## Magmaweld EH 360R

### Normen / Standards

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

### Eigenschaften

Dick rutilumhüllte Elektrode zum Auftragen von zähen und verschleißfesten Auftragsschweißungen. 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. Bei rissempfindlichen Grundwerkstoffen ist eine zähe Pufferschicht aus ESB 40 oder EI 307B Elektroden erforderlich und eine weitere nach jeder dritten Panzerungslage. Die Härte von 59 HRc im geschweißten Zustand kann durch einfaches oder doppeltes Anlassen auf 60-65 HRc erhöht werden.

### 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	V	Fe
0,50	0,65	0,60	9,0	0,40	88,8

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

Härte	[HRc]	58
-------	-------	----

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: Nicht erforderlich.



### Zulassungen

-

### Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 90	266	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	100 – 140	146	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	140 – 180	99	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.