

Magmaweld EH 515

Normen / Standards

EN 14700:	E Fe14
-----------	--------

Eigenschaften

Rutile Elektrode mit hoher Ausbringung (160%), die übereutektische Chromhartmetalle abscheidet. Sie eignet sich zur Herstellung von hochverschleißfesten Auftragsungen, die dem Abrieb durch mineralische Partikel ausgesetzt sind. Die typischen Querrisse, die in diesem Auftragsschweißgut auftreten, beeinträchtigen die Abriebfestigkeit nicht. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei schwer schweißbaren Stählen ist eine Pufferlage aus EIS 307-Elektroden erforderlich. Erzeugt sehr glatte und saubere Schweißraupen mit geringem Aufmischung.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Geeignet für die Panzerung verschlissener Teile, die mineralischem Abrieb ausgesetzt sind, wie z. B. Förderschnecken, Mischerblätter, Betonpumpenteile, Schlammumpen, Rührwerksteile, Brecherteile, Baggerschaufelkanten, Kohlehobel und verschlissene Teile in der petrochemischen Industrie, die bei hohen Temperaturen korrodieren.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Fe
3,7	1,5	0,2	32,0	62,6

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte [HRc]	60
-------------	----

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

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



Zulassungen

-

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	80 – 100	186	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	120 – 150	107	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	140 – 190	70	5,0	3	15,0	Karton-Box
5,0	350	180 – 210	47	5,0	3	15,0	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.