

## Magmaweld EH 528

### Normen / Standards

EN 14700:	E Fe15
-----------	--------

### Eigenschaften

Basische Elektrode mit hoher Ausbringung (180%) zur Erzeugung eines Schweißgutes mit primären und eutektischen Cr- und Nb-Karbiden in austenitischer Matrix. Geeignet für das Auftragsschweißen von Teilen, die starkem Abrieb und mäßiger Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Die Betriebstemperatur beträgt max. 450°C. Aufgrund der typischen Querrisse, die in einem solchen Hartmetall auftreten, ist die Elektrode nicht für Anwendungen geeignet, bei denen Schlag- und Stoßbelastungen vorherrschen. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Geeignet für die Panzerung von Zementbrechern, Zementpressen und Ziegelförderschnecken, Mischerschaufeln, Pressschnecken in der Ölindustrie, Schaufellippen und Zähnen von Erdbewegungsmaschinen.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5,5	1,4	1,9	25,0	5,5	60,7

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

Härte [HRc]	63
-------------	----

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	70 – 100	160	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	115 – 150	95	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	150 – 200	61	5,0	3	15,0	Karton-Box
5,0	350	190 – 240	40	5,0	3	15,0	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.