

Magmaweld EH 531

Normen / Standards

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

Eigenschaften

Dickumhüllte Auftragselektrode mit hoher Ausbringung (235%), die ein Schweißgut mit gleichmäßig verteilten Cr- und B-Karbid in einer rostbeständigen austenitischen Matrix absetzt. Die erforderliche Härte und Abriebfestigkeit kann in der ersten Schicht auch bei niedriglegierten Stählen erreicht werden. Geeignet für die Panzerung von Teilen, die starkem Abrieb und mäßiger Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Aufgrund der typischen Querrisse, die in einem solchen Hartmetall auftreten, ist die Elektrode nicht für Anwendungen geeignet, bei denen Schlag- und Stoßbelastungen vorherrschen. Die Hartauftragsschichten haben eine sehr glatte Nahtoberfläche und können nur durch Schleifen bearbeitet werden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Besonders geeignet für Baggerzähne, Vorderkanten von Baggerschaufeln, Mischerschaufeln, Kiespumpen, Zementgebläse, abgenutzte Förderschnecken und Förderbänder.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	B	Fe
4,5	1,0	0,3	33,0	1,0	60,2

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte [HRc]	65
-------------	----

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100°C / 1h, falls erforderlich.



Zulassungen

-

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	90 – 120	175	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	110 – 160	94	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	140 – 200	65	5,0	3	15,0	Karton-Box
5,0	350	180 – 240	41	5,0	3	15,0	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.