

Dick rutil-umhüllte Elektrode für abriebfeste und zähe Hartauftragungen. Einfache Verschweißbarkeit. Bei schweißempfindlichen Grundwerkstoffen ist eine zähe Pufferlage z.B. mit SUPERCITO oder SUPERCITO 7018S erforderlich, ebenso bei dicken Aufträgen nach je 3 Lagen. Das Schweißgut ist nur noch durch Schleifen bearbeitbar. Geeignet für Baggerteile, Baggereimerschneiden, Greiferzähne, Kohlehobler, Förderschnecken, Schläger, Polygonecken, Brecherbacken, Brecherkegel.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14700: E Z (Fe2)
DIN	8555: E 6-UM-60

Zulassungen	Grad
DB	●

CE

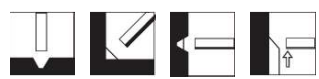
Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.5	0.8	7	0.5	Rem	0.7

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	57-62 HRC

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 150-200 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC+

PA PB PC PF

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX		SMPA	
				Stück	Code	Stück	Code
2.5	350	65-90	19.2	270	W000258541	35	W000288157
3.2	350	100-130	33.4	160	W000258542	22	W000288158
4.0	350	140-160	47.9	105	W000258543		
5.0	450	160-210	99.5	60	W000258544		