

## SUPER HARD 650

Felrakó elektróda

Besorolás: DIN 8555 E-6-UM-60S

### Általános leírás és felhasználás:

Magasan ötvözött levegőn keményedő típusú elektróda. Nehezen megmunkálható a hegesztési varrat. A varratfém jól ellenáll az üté-igénybevételnek nyomásnak és abrazív kopásnak együttesen is. A varratfém repedésre nem érzékeny keménysége 58-60 HRC. Ajánlott kőzetfúró, fúrófejek, vágókés buldózer pengék, kotrógép fogak, kotró vödör száj felrakására.

### Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr
0.50	0.60	0.60	7.50

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Keménység hegesztett állapotban	Megmunkálhatóság	Abráziós ellenállás
58-60 HRC	csak köszörüléssel	kitűnő

Áramnem és polaritás: DC (+)

### Hegesztési paraméterek:

Átmérő x hossz	Hegesztőáram	
	min	max
(mm)	(A)	(A)
3.2x350	90	120
4.0x450	140	180
5.0x450	180	230

A hegesztés során rövid ívet kell tartani. repedésre érzékeny anyagok esetén párnaréteg alkalmazása szükséges. Gyengén ötvözött nagy széntartalmú acél esetén előmelegítésre van szükség 200-400 ° C.

### Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC