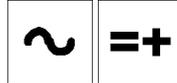


Art der Umhüllung:

Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



Hardmelt 600 ist unsere basischumhüllte Elektrode für das Auftragen verschleißfester Schichten auf Teile aus Stahl, Stahlguss und hoch manganlegiertem Stahl, die vor Abrieb, Metall-auf-Metall-Verschleiß, Stoß- und/oder Druckbeanspruchungen geschützt werden sollen. Das aufgetragene Schweißgut weist ein martensitisches Gefüge mit einer Härte des reinen Schweißguts von ca. 600 HB auf. Nach dem Schweißen kann das Schweißgut nur durch Schleifen spanend bearbeitet werden.

Anwendungen:

Hardmelt 600 ist besonders geeignet bei stark schmirgelnder und reibender Beanspruchung in Kombination mit Stoßbelastungen. Die ideale Wahl für Anwendungen mit Wälz-, Gleit- und Abriebverschleiß.

Das Produkt ist zwar universell einsetzbar, aber zu den typischen Anwendungen gehört das Schweißpanzern von Teilen, wie zum Beispiel in der Agrar-, Erdbau- und Steinbrechtechnik, das Schweißpanzern von Kran- und Grubenwagenrädern, Ritzel- und Radzähnen, Kipperführungen, Baggereimern, Planierschilden, Schiebebühnen, Kabelrollen, Traktor- und Schaufelteilen, Schürfkübeln, Förderketten, Hammerköpfen und Kupplungsklauen.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,50	0,40	2,30	9,0	Rest

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	Härte	
Schweißzustand	1 Lage	56 bis 58 HRc
	Nach Weichglühen 780 °C bis 820 °C / Ofen	ca. 25 HRc
	Nach Härten 1000 °C bis 1050 °C / Öl	ca. 60 HRc
	1 Lage auf hoch manganlegiertem Stahl	ca. 22 HRc
	2 Lage auf hoch manganlegiertem Stahl	ca. 40 HRc

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
3,2	350	34,6	100-140
4,0	450	65,6	140-180
5,0	450	105,5	180-210