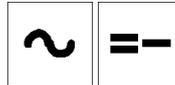


Art der Umhüllung:
Rutil

Strom:



Schweißpositionen:



Hardmelt 620 ist unsere rutilumhüllte Elektrode für das Auftragen verschleißfester Schichten auf Werkzeugstähle, die durch Metall-auf-Metall-Verschleiß bei erhöhten Temperaturen bis 550 °C beansprucht werden. Das aufgetragene Schweißgut ist ein Hochgeschwindigkeitsstahl (HSS) ähnlich M-1-Werkzeugstahl, das Gefüge weist feinste Carbidausscheidungen in einer martensitischen Matrix auf und die Härte des reinen Schweißgut beträgt 62 HRc. Diese Härte lässt sich nach dem Anlassen noch erhöhen. Nach dem Schweißen kann das Schweißgut nur durch Schleifen spanend bearbeitet werden.

Anwendungen:

Hardmelt 620 erzeugt eine rissfreie und verschleißfeste Werkzeugstahlschicht und ist besonders geeignet für Anwendungen mit starker Abriebbeanspruchung bei gleichzeitig erhöhten Temperaturen bis 550 °C.

Zu den typischen Anwendungen gehört das Aufschweißen verschlissener Stahlgesenke, Werkzeuge für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, Drahtführungen, Stanz- und Schmiedegesenke, Scherenmesser für Kalt- und Warmband, Besäumscheren oder das Auftragen verschleißfester Flächen auf un- und niedriglegierten Stahl.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Mo	in V	W
0,9	0,5	0,8	4,5	8,0	1,2	2,0

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Härte	
Reines Schweißgut	ca. 62 HRc
Nach Weichglühen 840 °C / Ofen	ca. 25 HRc
Nach Härten 1180 °C bis 1240 °C und Anlassen 550 °C/2 h	ca. 64 - 66 HRc

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	28,2	70-90
3,2	350	43,4	90-110
4,0	450	86,2	110-130