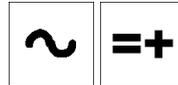


Art der Umhüllung:

Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



Sugarhard ist unsere basischumhüllte Hochleistungselektrode (205 %) für das Aufräuen von Nassmühlenwalzen, die beim Zerkleinern von Zuckerrohr eingesetzt werden. Der Lichtbogen lässt sich mit Sugarhard sehr leicht zünden und die Schweißseigenschaften sind für die gegebene Umgebung hervorragend, der die Elektroden ausgesetzt sind. Das Schweißen wird mit einem (spontan) zündenden Lichtbogen durchgeführt, der die Walzenoberfläche während der Verarbeitung mit verschleißfesten Chromcarbid-Tropfen aufräut. Die Härte des reinen Schweißguts beträgt 63 HRc.

Anwendungen:

Bei der Zerkleinerung von Zuckerrohr kommen riesige Walzen zum Einsatz, die während der Saison übermäßigem Verschleiß ausgesetzt sind. Diese Walzen müssen durchgehend reparaturgeschweißt werden, auch im laufenden Betrieb. Die Walzen am Ende der Zerkleinerungsstraße sind immer mit reichlich zerkleinertem und matschigem Zuckerrohr bedeckt und ihre Oberflächen sind nass. Sugarhard wird auch mit diesen Bedingungen fertig und schmelzt eine Dispersion kleiner, harter und sehr verschleißfester Tropfen ab, die sich an den Flanken der Walzenrippen absetzen.

Roller Arcing (Schweißverfahren)

Für das Arcing von Zuckermühlenwalzen muss die Elektrode Sugarhard senkrecht zu den Flanken des Rillenprofils gehalten werden. Kontakt mit der Umhüllung und dem Grundwerkstoff halten. „Kaltschweißtechnik“ verwenden und übermäßige Wärme im Schweißbereich vermeiden.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|------|
| 3,5 | 1,0 | 4,5 | 20,0 |

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

| Zustand | Härte |
|----------------|---------------------------------|
| Schweißzustand | Aufgetragenes Schweißgut 63 HRc |

Lieferformen und Schweißdaten:

| Ø mm | Länge mm | Gewicht in kg 1000 Stück | Strom A |
|------|----------|--------------------------|---------|
| 3,2 | 450 | 72,4 | 110-130 |
| 4,0 | 450 | 104,0 | 160-210 |