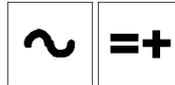


Art der Umhüllung:

Rutilbasisch

Strom:



Schweißpositionen:



Hilchrome 307R ist unsere rutilbasisch-umhüllte Elektrode für das Verbindungsschweißen artfremder und schwer schweißbarer Stähle. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbinden von 14Mn-Stählen, Federstählen, Werkzeugstählen und hochgekohten Stählen. Diese Elektrode wird empfohlen für das Herstellen von Pufferlagen vor dem Auftragschweißen. Das Schweißgut ist kaltverfestigbar und überzeugt durch exzellente Beständigkeit gegenüber Kavitation(skorrosion), Temperaturwechseln, Rissen und Verzunderung bis 850°C. Hilchrome 307R ist kerndrahtlegiert und für alle Stromarten geeignet (AC/DC).

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Panzerplatte
- Härtbare Stähle inkl. DFTW-Stähle
- Nichtmagnetisierbare, austenitische Stähle
- Kaltverfestigende austenitische Manganstähle
- Hitzebeständige ferritische Chromstähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

Anwendungen:

- Reparatur und Instandhaltung
- Verkehr und Kranbau
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	7,0	0,60	18,5	8,0

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 390	≥ 620	≥ 35	20 °C ≥ 70

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
3,2	350	34,6	65-105
4,0	350	51,1	110-140