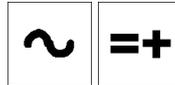


Art der Umhüllung:

Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



Hardmelt 638 ist unsere basischumhüllte Elektrode mit sehr hoher Ausbringung (205 %) für das Auftragen verschleißfester Schichten auf Teile, die durch schleifenden Abrieb und mittlere Stöße beansprucht werden. Das aufgeschweißte Schweißgut ist ein naheutektisches Gemisch aus Chromcarbiden und Austenit mit einer Härte des reinen Schweißguts von 60 HRc. Nach dem Auftragen kann das Schweißgut zwar durch Schleifen spanend nachbearbeitet werden, was allerdings dank der homogenen und feingeschuppten Naht bei den meisten Anwendungen nicht erforderlich ist.

Anwendungen:

Hardmelt 638 erzeugt ein abriebfestes Schweißgut und eignet sich besonders für Anwendungen mit schleifendem Abrieb und mittlerer Stoßbelastung bei Arbeitstemperaturen bis 600 °C. Das Schweißgut ist äußerst beständig gegen Verschleiß durch mineralische Stoffe. Hardmelt 638 ist ebenfalls geeignet als Decklage auf zäh-hartem Schweißgut (Hardmelt 600) oder hoch manganlegiertem Stahl.

Typische Anwendungen finden sich bei Schwerlastkonstruktionen, beim Bergbau und in der Steinbruch- und Baggertechnik wie z. B. Schaufel und Schürfkübel, Löffelzähne, Schrappmesser, Abraumlöffel, Brechhämmer, Zementmischer, Baggerpumpe, Gummiindustriemischer, Rüttelpfannen, Baggerlöffel, Kegel- und Prallbrecherteile, Förderschnecken.

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Cr
5,0	0,3	31,8

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Härte	
Reines Schweißgut	60 HRc
1 Lage auf Stahl mit C = 0,15 %	ca. 55 HRc
1 Lage auf hoch manganlegiertem Stahl	ca. 52 HRc

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom A
3,2	350	53,5	110-140
4,0	350	81,5	160-190
5,0	450	174,2	220-260