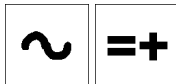


Type bekleding:
Basisch

Stroomsoort:



Lasposities:



Hardmelt 638 is onze basisch beklede elektrode met hoog rendement (205%) voor het slijtvast oplassen van onderdelen die onderhevig zijn aan slijpabrasie en gematigde stoten. Het neergesmolten metaal is een bijna eutectisch mengsel van chroomcarbiden en austeniet. De hardheid van het pure lasmetaal is 60 HRc. Na het lassen kan de neersmelt machinaal worden bewerkt door middel van slijpen. Vanwege de homogene en fijngerimpelde naad is dit voor de meeste toepassingen niet nodig.

Toepassingen:

Hardmelt 638 produceert een abrasiebestendige neersmelt en is met name geschikt voor toepassingen waarbij sprake is van slijpabrasie, gematigde stoten en bedrijfstemperaturen tot 600°C. De neersmelt is extreem bestand tegen minerale abrasie. Hardmelt 638 is ook geschikt als eindlaag op taai-harde neersmelt (Hardmelt 600) of staal met een hoog Mn-gehalte.

Specifieke toepassingen liggen in de zware constructie-, mijnbouw-, steenbreek- en dregindustrieën, zoals voor shovel- en sleepgraver emmers, graaftanden, schrapersnijders, schoephefemmers, maalhamers, cementmengers, baggerpomponderdelen, mengmachines in de rubberindustrie, schudbakken, graafmachine-emmers, onderdelen voor kegelbrekers en slagmolens en transportschroeven.

Chemische samenstelling, gewichtspercentage lasmetaal - typisch:

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

Mechanische eigenschappen, lasmetaal - typisch:

Hardheid	
Puur lasmetaal	60 HRc
1 laag op staal met C = 0,15%	Circa 55 HRc
1 laag op staal met hoog Mn-gehalte	Circa 52 HRc

Verpakking en lasgegevens:

Diameter in mm	Lengte in mm	Gewicht in kg per 1000 stuks	Stroomsoort A
3,2	350	53,5	110 - 140
4,0	350	81,5	160 - 190
5,0	450	174,2	220 - 260