

Slitasje og støt**KLASSIFIKASJON**

EN 14700 (E Fe16)
DIN 8555 (E 10 UM 65Z)

GENERELL BESKRIVELSE

Hardpålegg-elektrode med hardhet i første lag opp till 68Rc på lavkarbonstål, avhengig av basemetallet.
Slitepålegget viser lite eller ingen tegn til tverrgående sprekker.
God støtmotstand. Fin sveisebue. Lett å tenne.
Høy hardhet ved økte temperaturer (opp til 600°C / 38-40Rc).

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

Anbefales til applikasjoner forbundet med høy slitasje og moderate til kraftige støt.
Beinknuser, mudretenner, mateskruer i sementfabrikker (Fuller pumper), sementblandere, mikserkniver osv.
Hardhet: 60-68Rc
Nyttetall: 195%

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemetall)

C	Cr	V	Mn	Si	P & S	Fe
< 5.00	20.00 - 25.00	9.00 - 12.00	0.50 - 2.00	< 2.00	< 0.030	Balance

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemetall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)

Generell informasjon

Sveiseposisjoner: PA, PB, PC

Beskyttelsesgass: NA

Dimensjoner (mm): 2.5 - 3.2 (x 350) / 4.0 (x 450)

Forpakning: 5 kg i plastikk boks

Polaritet: AC eller DC, positiv pol

Tips: Fjern områder med materialtretthet eller sprekker med Lastek 1900 eller Lastek 1000.
For pålegg av mer enn to lag, bruk Lastek 27 i første lag og Lastek 2400 i siste.
Elektroden må holdes vertikalt mot arbeidsstykket for å oppnå maksimal hardhet.
Hold strømstyrken så lav som mulig for å unngå oppblanding av basemetallet.