

Dick basisch-umhüllte Elektrode für zähe und abriebfeste Auftragschweißungen an Bauteilen, die starkem Verschleiß unterliegen. Das Schweißgut ist riß- und porenfrei und widersteht auch Stoß- und Schlagbeanspruchung. Bearbeitung ist nur durch Schleifen möglich. Eine zähe Pufferlage (TENACITO R oder SUPERCHROMAX N) ist nur bei sehr schweißempfindlichen Grundwerkstoffen erforderlich. Eine größere Zahl von Lagen bleibt auch ohne Pufferschicht rißsicher.

Geeignet für Baggerteile, Baggereimerschneiden, Greiferzähne, Schlagbohrmeißel, Kohlehobler, Förderschnecken, Schläger, Polygonecken, Brecherbacken, Brecherkegel.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14700: E Z (Fe2)
DIN	8555: E 6-UM-60

Zulassungen	Grad
DB	●
C E	

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.3	0.4	8	0.5	Rem	0.5

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härte
Unbehandelt	57-62 HRC

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern
Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC+

PA PB PC PF

### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
2.5	350	70-90	21.6	220	W000258537
3.2	450	100-135	45.2	130	W000258538
4.0	450	140-180	68.3	85	W000258539
5.0	450	190-240	110.7	50	W000258540