2153

SOUDOMETAL

DIN 8555 : E21-UM-65-G

DIADUR HR

Eigenschaften, Anwendung

- Basisch umhüllte Hochleistungselektrode mit Ausbringung von ca. 175 %.
- Auftragschweißung gegen sehr hohen Abrasiv-Verschleiß bei mittlerer Schlagbeanspruchung.
- Das Schweißgut enthält Wolframkarbide.
- Sehr gute Schweißbarkeit mit kerbfreien Raupen-Übergängen.

Einsatz

- Bei starkem Mineralverschleiß z.B. an Mischerflügeln und -Schaufeln, Kollergang-Abstreifern, Förderschnecken, Erdbohrern, Grabfräsen usw.

Korrespondierende Schweisszusätze

- Selbstschützender Fülldraht 900 - O

Stromart und Polung

Gleichstrom (El. an +Pol), Wechselstrom (Uo > 55 V)

Schweissgutanalyse (Richtwerte in Gew.-%)

C	Mn	Si	W	Fe
3.4	2.9	0.7	41.0	Rest

Schweissguteigenschaften

- Gefüge: 10 % komplexe Fe-W-karbide und 60 % geschmolzene W-Karbide
- Härte: 65 - 70 HRc
- Bearbeitbarkeit: Diamantwerkzeuge oder Schleifen mit SiC-Scheiben

Abmessung, Stromstärke, Kalkulation (Richtwerte)

Durchmesser [mm]	3.25	4.0
Länge [mm]	350	350
Schweißstrom [A]	100 - 135	140 - 170
Gewicht/1000 Stück [kg]	53.2	76.3
Gewicht/Paket [kg]	5	5
Pakete/Karton [Stück]	5	5
Elektroden/kg SG [Stück]	29	19
Lichtbogenzeit/kg SG [min]	60	45

Rücktrocknung

Mind. 150°C/1 Stunde

Schweisspositionen