



Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode für die Reparatur- und Auftragsschweißung

ISOARC 166

Klassifizierung EN 1600 : E 18.8 Mn R 7 3 X ISO 3581-A : E 18.8 Mn R 7 3
AWS A5.4 : ~E 307 - 26

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Rutilbasisch umhüllte Hochleistungselektrode (160% Ausbringung). Schweißgut aus austenitischem nichtrostendem Stahl mit hohem Mn-Anteil. Besonders geeignet zum Schweißen und Plattieren von Mn-Stählen (14 % Mn), für Verbindungsschweißungen zwischen artfremden Stählen und an schwer schweißbaren Stählen, Pufferlagen vor Hartauftragungen und Reparaturschweißungen an stoßbeanspruchten Teilen. Einfache Handhabung, gleichmäßiges Abschmelzen, geringe Spritzerneigung, gleichmäßige Nahtzeichnung. Das Schweißgut ist besonders rissbeständig.
Anwendungen: Eisenbahnreparaturwerkstätten, Erdbewegungsmaschinen, Steinmühlen, Baumaschinen, Zementfabriken, Brecher unterschiedlicher Art.

Grundwerkstoffe

Werkzeugstähle
Niedriglegierte Stähle*
Austenitische Mn-Stähle: Typ Z 120 M 12
Federstähle: 45S7*, 51S7*, 56C7*, 45C4* etc.
(* evtl. mit Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen)

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

| R_m (MPa) | $R_{p0.2}$ (MPa) | A_5 (%) | KV (J) |
|-------------|------------------|-----------|-----------|
| 600-750 | >400 | >30 | +20°C >70 |

Härte unbehandelt: ca. 200 HB; kaltverfestigt ca. 500HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|------|-----|
| 0.10 | 0.8 | 5.0 | 18.0 | 8.5 |

Liefereinheiten

| Abmessung | 2,5x350 | 3,2x450 | 4,0x450 |
|-----------------|---------|---------|---------|
| Stromeinst. (A) | 90 | 130 | 160 |

Schweißempfehlung

Elektroden bei 250°C rüctrocknen, falls erforderlich

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC

| | |
|-----|-------|
| = + | ~ 50V |
|-----|-------|