ISOARC 168

Rostfreie rutilbasisch umhüllte Stabelektrode
für Reparaturschweißungen

Klassifizierung

EN 1600 : E 29 9 R 32 ISO 3581-A: E 29 9 R 32
AWS A5.4 : ~E 312 - 16

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von artfremden Stählen (nichtrostende mit niedriglegierten Stählen) und schwer schweißbaren Stählen wie Werkzeug-, Mn- und Federstähle. Schweißgut aus nichtrostendem, austenitisch-ferritischem Stahl, hochrissfest, geeignet zum Schweißen von Pufferlagen vor Hartauftragungen und für die Instandsetzung von Schneidwerkzeugen.
Gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppige Nahtzeichnung, selbstablösende Schlacke

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle
Werkzeugstähle
Niedriglegierte Stähle
Austenitische Mn-Stähle: Typ Z 120 M 12
Federstähle: 45S7, 51S7, 56C7, 45C4 etc.
Armaturen und Beton-Stahlmatten

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	Härte
700-850	>500	>20	ca. 240 HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.10	1.0	0.6	29.0	9.0	0.5

Liefereinheiten

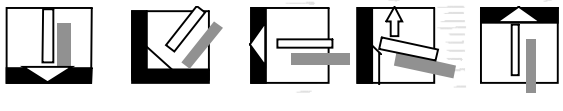
Abmessung	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	45	70	100	135	180

Schweißempfehlung Zwischenlagentemperatur: <250°C. Elektroden 2 Std. bei 250°C rücktrocknen, falls erforderlich

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 50V