

<p><b>Standarder:</b>                  EN 14700: E Fe 7-55-gpt                  (DIN 8555): E 6-UM-60                  Værkstof. -nr.: 1.4718</p> <p><b>Udbytte:</b> 120%</p>	<h1>AH 60 HRC</h1>
---	--------------------

<p><b>Produktbeskrivelse:</b></p> <p>Basiskbelagt Cr-Mo-V legeret stavelektrode til hård og slidstærk belægning på dele som er udsat for slid og hård påvirkning. Belægning uden revner og huller. Tykkelse af belægning efter behov</p>	<p><b>Applikationer:</b></p> <p>Hårdpålægning af skærende tænder, knusekæber, skruekompressor, knusere, hamrer osv.</p>
--	---

**Typisk svejsemetal sammensætning:**

[Vægt i procent]

	C	Cr	Mn	Mo	V	Fe
<b>Min.</b>	0,5	7	0,5	0,5	1	
<b>Max.</b>	0,8	10	0,7	1	1,2	Bal.

**Mekaniske egenskaber:**

(uden varmebehandling, minimum omgivende temperatur)

Hårhed:	54 - 60	[HRC]
---------	---------	-------

Positioner: Alle undtagen PG

Nedtørring: 300°C/2h

**Dimensioner:**

**Polaritet**  
 =(+)~

Ø [mm]	Length [mm]	Welding current [A]
2,5	350	80 - 120
3,25	350	100 - 160
4,0	450	160 - 220
5,0	450	190 - 260
6,0	450	220 - 290