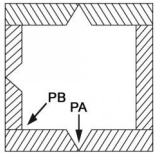


FCW Hard 58 GR 15kg/Spule 1,6mm

097-003731-30016



- Hoch C-, Cr-legierte Fülldrahtelektrode
- Besonders geeignet für die Panzerung stark verschleißausgesetzter Teile durch Korrosion und mineralische Stoffe

Normen	DIN EN 14700 , T Fe 15 DIN 8555 , MF10-GF-60-GR		
Schweißpositionen	PA / PB / PC		
Polarität	DC+		
Ø Draht	1.6 mm		
Chemische Analyse	C	Si	Cr
	3.7%	1.2%	32%
Schutzgas	I1 , M13		
Gebinde	Spule BS 300, 15 kg		
Härte	58 HRC		
Anwendungsgebiete	Landwirtschaft, Kiesbagger, Pumpenteile, Mischerflügel, Rührarme, Betonpumpen, Förderschnecken.		
Verarbeitungshinweise	Vorwärmt.: ca. 450 °C (T. während des Schweißens beibehalten), max. Auftragsstärke: 8 mm, beste Ergebnisse bei Zwei-Lagen-Schweißung, nicht empfohlen für Stoß- und Schlagbeanspruchung		
U	20 V - 26 V		