

Standarder:EN 14700:
(DIN 8555)E Fe 4-65-st
E 4-UM-65-ST

1.3255

Recovery: 140%

AH 743**Produktbeskrivelse:**

Meget tyk grundlæggende coated højt ydende svejseelektrode til overlejrings svejsning af skærende kanter ved værktøjet af lavlegeret eller ikke-legeret stål også som til svejsning af hårde overflader af varmt og koldt skæreværktøj.

Applikationer:

Overlejring og reparations svejsning af brugte og ødelagte værktøjer lavet af højhastighedsstål. Hårdpålægning af skærende kanter på værktøjer lavet af ikke-legeret og lavlegeret stål. Desuden som armering af dele, som udsættes for kraftigt friktions slitage såsom varmt og koldbueringsværktøjer, skæring, standsning, presning og tegne værktøjer.

Typisk svejsemetal sammensætning:

[Vægt i %]

	C	Cr	Mo	V	W	Co	Fe
Min.	0,7	4	1	1,5	17	4	
Max.	0,9	5	2	2	19	6	Balance

Funktioner:

Hårdhed	62 – 65	(HRC) Som svejset
	64 – 66	(HRC) Udglødet
	62 – 65	(HRC) Hærdet 1290°C/olie
	63 – 66	(HRC) Hærdet og tempereret.

Svejsepositioner: Under op, vandret under op, lodret faldende.**Omtørring:** 300 - 320°C/2 timer.

Dimensioner:

Polaritet:
=(+)~

Ø (mm)	Længde (mm)	Svejestrøm (A)
2,5	350	80 – 120
3,25	350	100 – 160
4,0	450	160 – 220
5,0	450	190 - 260