

**Hartauftragungs-Elektrode
HE 610**



Eigenschaften:

Rutilbasisch umhüllte Spezialelektrode zum Schweißen zäherer Auftragungen auf extrem beanspruchten Werkzeugen. Sehr hohe Ausbringung von 130 %. Das Schweißgut aus Schnellarbeitsstahl lässt sich nur schleifen. Spanabhebende Bearbeitung ist erst nach dem Weichglühen möglich. Die HE 610 eignet sich gut zum Schweißen neuer und instandzusetzender Schneide-, Stanz- oder Zerspanungswerkzeuge, z. B. Drehmeißel, Warmstempel, Fräser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Schnittplatten. Das Schweißgut kann nur durch Schleifen bearbeitet werden. Dabei die Werkstücke je nach Form und Größe auf +400 °C bis +600 °C vorwärmen.

1.3255	Grundwerkstoffe: Universell für legierte und unlegierte Stähle geeignet. Schweißgut besteht aus Schnellarbeitsstahl.	Mechanische Güterwerte Härte unbehandelt: 60 HRC vergütet 64 HRC Weichglühen: ca. 5 Std. +830 °C Härten: +1.200 °C bis +1.230 °C Ölabkühlung 1 Std. Anlassen: +530 °C bis +540 °C
Normbezeichnung: Sonderlegierung		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
146125	HE 610	ø 2,50 mm	350 mm
146132	HE 610	ø 3,25 mm	350 mm