



Oplas elektrode **ALWELL E DUR 350**

Taaï-harde, scheur- en slijtvaste oplassing, goed bestand tegen schokken, stoten

Normaanduiding	
DIN 8555	E1-UM-350-P

Toepassingsgebied - Eigenschappen

E DUR 350 is een ook op wisselstroom verlasbare oplaselektrode met **~120 % rendement** voor **taaie, slag- en drukvaste slijtvaste oplassing** op bouw- en machine onderdelen, die slechts aan geringe schurende slijtage worden blootgesteld. In **positie verlasbaar**.

Het lasmetaal is **verspanend bewerkbaar**.

Bewerkte vlakken kunnen evt. vlamgehard worden. De elektrode heeft een rustige neersmelt en kan in positie verlast worden.

Ondanks zijn basische karakter ook op wisselstroom goed verlasbaar.

Bij basismaterialen, die opgehard kunnen worden, is een tussenlaag met elektrode E 7018 aan te bevelen.

Toepassingen

Om versleten onderdelen weer in bedrijf te stellen. Preventief aanbrengen van beschermlagen op nieuwe onderdelen.

Aflassen van gietstukken uit laaggelegeerd gietstaal. Voor **bufferlagen** en **heropbouwen** bij hardoplassingen op ongeleerd staal met laag koolstofgehalte.

Typische onderdelen zijn bijvoorbeeld:

Steunrollen van bagger- en rupskettingen, kabelrollen, assen, asstompen, maalwalsen, kranen, schepbakken, schoepen en assen van mengmachines.

Gereedschappen voor het omvormen van delen uit plaat, buis, draad of stangenmateriaal door buigen, rollen, richten etc.

Verwerking aanwijzingen

Reinig de laszone.

Gescheurd of beschadigd basismateriaal of oude oplassing verwijderen met bijvoorbeeld gutselektrode.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Hardheid Brinell HB	~350

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.15	0.5	1	3	rest

Stroomsoort : = + of ~ , 65 V

Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE

Herdrogen : 1h, op 190 – 210 °C

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 3.2 x 450	80 - 120	21	6.0	CW-17575
Ø 4.0 x 450	110-160	14	6.0	CW-17577

