



Oplas elektrode, hoogrendement

E DUR 600 KB

Druk-, slag-, abrasie en warmvaste op-
lassingen

Normaanduiding	
DIN 8555	E6-UM-60-GP
EN 14700	E Z Fe6

Toepassingsgebied - Eigenschappen

ALWELL 600 KB is een basisch beklede hoogrendements (130%) oplaselektrode FeCrVMo-basis voor het aanbrengen van *taaiharde en slijtvaste beschermlagen*. Bestand tegen *schurende slijtage en vermoeiing door druk- en slagwerking*. Martensitisch Chroomstaal met goede warmvastheid. Bestand tegen warmoxidatie tot 800°C. Hoge weerstand tegen glijdende-, rollende- en wals-slijtage; straal- en stootslijtage, evenals groevende slijtage. Druk-, en slagvast. Warmtebehandelbaar.

Toepasbaar voor oplassen van machine onderdelen van on- en laagelegeerd staal en gietstaal en mangaanhardstaal (13% Mn-staal). Het lasmetaal is alleen door slijpen te bewerken. De elektrode heeft een rustige, intensieve materiaaloverdracht, fijne lastekening met goed verwijderbare slak.

Toepassingen

Voor het oplassen van middelharde-, hardbare-, natuurharde- en ongelegeerde staalsoorten alsmede van austenitische mangaanhardstalen.

Typische toepassingsvoorbeelden zijn: rollen, rups-kettingen, loopvlakken, tanden van boorbeitels en slaggrijpers, hamers van slagmolens en baggerbakken alsmede tanden en conussen van walsbrekers, tanden en aangrijpkanten van schraapbakken, kabelbaggers of lepelbaggers, koppelingsklauwen, pallen, afbraam-, stans, snij- en persgereedschap.

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 350	50 - 80	45	5.0	CW-17613
Ø 3.2 x 450	70 - 110	21	6.0	CW-17615
Ø 4.0 x 450	100 - 150	13	6.0	CW-17617
Ø 5.0 x 450	140 - 190	8	6.0	CW-17618

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

MAG-massieve opasdraad: M-600, Art.nr.: 35-1050 (Ø 1,0 mm), 35-1051 (Ø 1,2 mm)

MAG-gevulde opasdraad : F-600, Art.nr.: 01-2006 (Ø 1,2 mm), 01-2007 (Ø 1,6 mm)

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd materiaal verwijderen. Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen, bijv. 250 - 350°C voorwarmen. Austenitisch mangaanhardstaal zonder voorverwarming zo koud mogelijk (onder de 250°C) lassen. Bij hardbare staalsoorten is het aanbrengen van eerst een bufferlaag (b.v. ALWELL E 307 - 4370 of E 307 - 4370 MPR (hoogrendement) vereist.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal (Hardheid Rockwell C, HRC)	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld (HRC)	~ 59
Harden, (1000-1050°C) olie - lucht (HRC)	~ 61
Zachtgloeien, (780-820°C, 5 h) (HRC)	~ 35-38

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Cr	Mo	V	Fe
0.6	9	0,5	1,4	rest

Stroomsoort : = + of ~ (beperkt), 70 V

Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE.

Herdrogen : 1h, op 200°C
(indien vereist).

