



Oplas elektrode, hoogrendement

E DUR 59

**intensieve schurende slijtage
in combinatie
met druk- en matige slagwerking**

Normaanduiding

DIN 8555	E10-UM-60-GR
EN 14700	E Fe14

Toepassingsgebied - Eigenschappen

E DUR 59 is een dik beklede **hoogrendements (160%)** oplaselektrode op FeCrC-basis voor het aanbrengen van slijtvaste beschermlagen.

Bestand tegen **intensieve schurende slijtage** in combinatie met **druk- en matige slagbelasting**. Maximale slijtage weerstand bij oplassingen in 1 tot 2 lagen.

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.

Gemakkelijk verlasbaar.

De elektrode heeft een rustige, intensieve materiaalsoverdracht, **glad glanzend oppervlak en zelflossende slak**.

Toepassingen

Voor het oplassen van middelharde-, hardbare-, natuurharde- en ongelegeerde staalsoorten alsmede van austenitische (13% Mn) mangaanhardstaalen.

Toepassingsvoorbeelden zijn:

onderdelen van pompen, mengervleugels, roerarmen, betonpompen, transportschroeven, egaliseermessen, tanden van verkleinerings-machines, in- en uitvoergeleidingen van walsinstallaties, roteren van baggerpompen en baggerremmertanden enz.

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 3.2 x 350	90 - 115	18	5.0	CW-18104
Ø 4.0 x 450	120 - 200	9	6.0	CW-18105

Overeenkomstige lastoevoegmateriaal

Gevulde opasdraad : OA-60 Art.nr.: 01-0078 (Ø 1,2 mm), 01-0079 (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. 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

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Cr	Si	Overigen	Fe
3.8	33	0.9	~2	rest

Stroomsoort : = + of ~ , 50 V

Lasposities : PA, PB

Herdrogen : 1h, op 340 - 360°C
(indien vereist).

