

**Hartauftragungs-Elektrode  
HE 620**



**Eigenschaften:**

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 110 % Ausbringung. Zum Aufschweißen zähharter, abriebbeständiger Auftragungen an Bau-, Förder- und Transportmaschinen, Brechern, Nocken, Prallplatten, Ambossen, Pflugscharen. Ausgezeichnete Schweißigenschaften. Glatte, gleichmäßige Schweißnaht, leicht entfernbare Schlacke. Das Schweißgut besteht aus reib- und schlagfestem Chrom-Silizium-Stahl und kann nur durch Schleifen nachbearbeitet werden. Bei sehr rissempfindlichen Werkstücken ist das Aufschweißen von Pufferlagen mit der Stabelektrode TS 23 oder dem Schutzgasschweißdraht MSG 23 angebracht.

Normbezeichnung:	Grundwerkstoffe:	Mechanische Gütewerte
Sonderlegierung	Baustahl, Stahlguss, Manganhartstahl	Härte: 52 - 56 HRC

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
146225	HE 620	ø 2,50 mm	350 mm
146240	HE 620	ø 4,00 mm	450 mm