

**Hartauftragungs-Elektrode
HE 630**



Eigenschaften:

Rutilumhüllte Spezialelektrode mit 130 % Ausbringung für Auftragsschweißungen an allen Teilen, die starkem Verschleiß ausgesetzt sind, z. B. Baggerteile, Greifzähne, Förderschnecken, Schlagbohrmeißel, Brecherkegel, Brecherbacken, Schläger. Das Schweißgut ist rissfest, zäh und außerordentlich widerstandsfähig gegen Abrieb-, Stoß- und Schlagbeanspruchung. Die HE 630 besitzt sehr gute Schweiß Eigenschaften und eine feinschuppige Schweißnaht mit guter Schlackenentfernbarkeit. Es lässt sich sowohl mit Gleichstrom als auch mit Wechselstrom optimal verschweißen. Bei Auftragungen an rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte mit TS 23 eine Pufferlage geschweißt werden. Die HE 630 lässt sich nur durch Schleifen nachbearbeiten.

1.4718	Grundwerkstoffe:	Mechanische Güterwerte
Normbezeichnung:	Baustahl, Stahlguss, Manganhartstahl	Im Schweißzustand: 58 HRC
DIN EN 14700: E Fe 8 DIN 8555: E 6-UM-60		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
146325	HE 630	ø 2,50 mm	350 mm
146332	HE 630	ø 3,25 mm	450 mm
146340	HE 630	ø 4,00 mm	450 mm