

EH 330

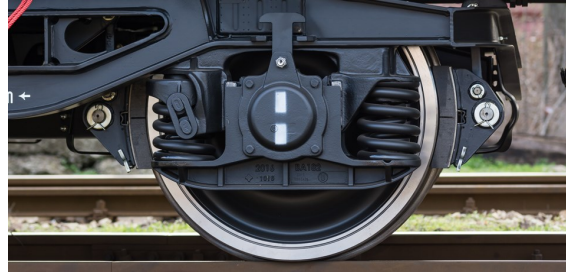
Sert Dolgu Uygulamaları için Örtülü Elektrod -

Классификация

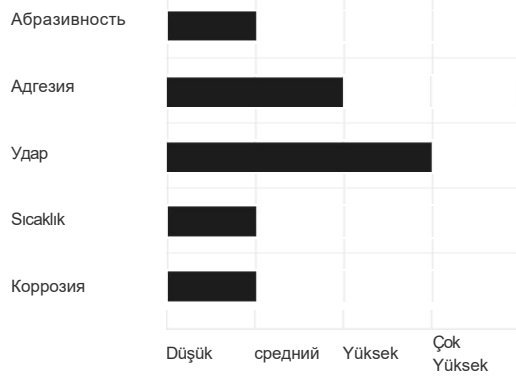
EN 14700	E Fe1
TS EN 14700	E Fe1
DIN 8555	E 1-UM-300-P

Özellikleri ve Uygulama Alanları

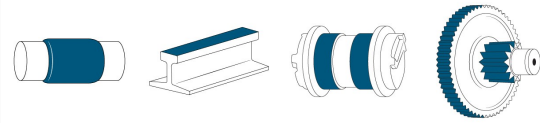
Электрод с толстым основным покрытием обеспечивает металл сварного шва средней твердости, пригодный для обработки зачисткой, предназначен для выполнения сварки заполнения твердым сплавом деталей, подверженных износу. В особенности предпочитается для сварки заполнения твердым сплавом деталей, подверженных высоким ударным нагрузкам и трению металл-по-металлу. Пригоден для сварки заполнения твердым сплавом рельс, стрелчатых переводов, бандажей колесных пар, прокатов, шкивов, тамбуров, зубьев, осей, клиньев, цепей и звеньев ходовых узлов гусеничной техники. Электрод EH 330 пригоден для выполнения сварки во всех позициях, за исключением сверху вниз. Металл сварного шва обладает высокой стойкостью к растрескиванию. Предпочитается для сварки на постоянном токе (DC) с подсоединением электрода к положительному полюсу (+), вместе с этим, может использоваться и для сварки на переменном токе (AC).



Dayanım Gösterdiği Aşınma Tipleri



Типовые назначения



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

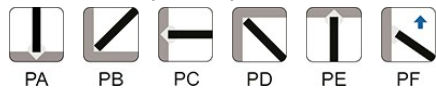
Tip Analiza	C	Si	Mn	Cr	Fe
Сварочный Металл	0.05	0.80	0.65	3.40	95.10

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Tвердость (HB)	Aşınma İndeksi
Kaynak Sonrası	320	80

Информация О Приложении

Kullanılabilir Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрод	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Капнак Metali Yığılma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
4.00x450	140-190	0,7	23	1,7	113
5.00x450	190-240	0,7	13	2,23	114
2.50x350	60-90	0,65	79	0,8	114
3.25x350	120-140	0,67	47	1,2	114

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
18003HREM2	2.50x350	256 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
18003NEEM2	3.25x350	155 КГ	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
18003NREM2	3.25x350	155 КГ	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
18003SFEM2	4.00x450	104 КГ	6.5	3	20.4	Пластиковая Коробка
18003SSEM2	4.00x450	104 КГ	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
18003VSEM2	5.00x450	67 КГ	6.5	3	19.9	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 350°C в течение 2 часов.