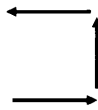


**A talaj koptató hatásának kitett eszközök védelmére
változatlanul forgalmazzuk az
ÉLKEFÉM
hegesztőanyag családot.**

IW-E 307

DIN 8555 : E8-UM-200/50-KPZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú nagyteljesítményű elektróda kb 180 %-os kihozattal;
- nehezen hegeszthető acélok felrakó- és kötőhegesztéséhez;
- szénacélokon létrehozott párnarétegekre kopásálló páncélozás alá, kiváló repedés-biztonság;
- vegyeskötések létrehozásához, szénacélok és auszteniites mangánacélok kötésére;
- reveálóság 850°C-ig, hidegalakításnál keményedik;
- kiváló váltóárammal történő hegeszthetőség, nagyon gazdaságos.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.05	6.1	0.3	21.0	8.0

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit kevés maradékferrittel
- keménység hegesztés után: 165 HB
felkeményedés után: 500 HB
- megmunkálhatóság mérsékelt, mivel terhelésre keményedő.

ALKALMAZÁS:

- gördülő koptatásnál (pl.sínek) és erős ütvekoptatásnál (pl.törőalkatrészekben alacsony abrúzióval);
 - armatúránál korrozóval egyidejűleg fellépő kavitációs igénybevétellel szemben jól ellenáll;
 - kőfejtőkben, öntődékekben, bányászatban történő javításoknál és karbantartásoknál.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 395

ASME IIC SFA 5.11 ENICMo-5
DIN 8555 E23-UM-200(350)-CKNZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú magasteljesítményű hegesztőelektróda kb. 160 %-os kihozattal (Hastelloy-C típus);
- szénacélokon és nemesíthető acélokon végzendő felrakó hegesztésekhez nyomás, ütés és abrúzió által fellépő nagy igénybevételeknél magas hőmérséklet és/vagy korrozó mellett;
- jó oxidációs- és termósokk-ellenállóképesség;
- nyomó/ütőterheléskor keményedés lép fel anélkül hogy deformálna.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	M	Si	Cr	Mo	Fe	W	Ni
0.03	0.7	0.4	15.8	16.4	5.2	3.8	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit típusú
- keménység hegesztés után: 200 HB
nyomás/ütés után: 300 HB
felkeményedés előtt jól forgácsolható.
- megmunkálhatóság

ALKALMAZÁS:

- kovácsülők, súllyesztékek, prészserszámok, lyukasztótűskék, matricák, sorjázó- és vágózserszámok.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 601

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-C
DIN 8555 E20-UM-55-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONÁSOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú hegesztőelektróda a stellit-1 ötvözettípus felrakóhegesztéséhez;
- a felrakott hegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - nagyon jó abrázioellenállás, nagyon magas kavitáció és erozió elleni ellenállás alacsony ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig- mérsékelt hősokkállóság,
 - magas korrozioállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
2.3	0.4	0.8	32.0	1.7	12.0	2.0	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok aussztenites Co-matrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 56 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	450	400	340

- megmunkálhatóság köszörülés

ALKALMAZÁS:

- szelepkúpok és -ülések, szerelvényeken (gőz, gáz, víz, sav) található tömitőfelületek, nitrátkeverőlapátok, forróextruder, őrlőművek, stb.;
- A - 601 autogén és AWI eljárásokhoz alkalmazható
Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 601 HL

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-C
DIN 8555 E20-UM-55-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú magas kihozatalú hegesztőelektróda kb. 175 %-os kihozattal a stellit-1 ötvözettípus gazdaságos felrakóhegesztéséhez;
- a felrakott hegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - nagyon jó abrázioellenállás, nagyon magas kavitációs és eroziós ellenállóképesség alacsony ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800 °C-ig, rövid ideig 1100 °C-ig,
 - mérsékelt hősokkállóság,
 - magas korrozioellenállás.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
2.2	0.6	0.9	28.7	0.1	11.9	3.5	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok aussztenites Co-matrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 56 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	450	400	340

- megmunkálhatóság köszörülés

ALKALMAZÁS:

- szelepkúpok és -ülések, mint fent(E - 601)
Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 606

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-A
DIN 8555 E20-UM-45-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú hegesztőelektróda stellit-6 típusú ötvözet felrakóhegesztéséhez;
- a felrakott heganyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - jó abrziós ellenállás, magas kavitációs- és eróziós ellenállóképesség erős ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fém,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - nagyon jó hőszokkállóság,
 - magas korrozíóállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
1.2	0.3	0.8	27.5	1.6	4.4	3.0	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 42 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	310	270	250
- megmunkálhatóság keményfémszerszámokkal lehetséges, felkeményedés esetén kőszőrüléssel

ALKALMAZÁS:

- tömitőfelületek gáz-, gőz-, víz- és savszerelvényeknél szelepkúpok és -ülések belső-égési motoroknál, meleg extruderfűvőkák, melegbuga - és dorongvágóolló, őrlőművek, stb.;
 - A - 606 autogén és AWI eljárásokhoz alkalmazható
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 606 HL

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-A
DIN 8555 E20-UM-45-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú magas kihozatalú hegesztőelektróda kb. 150 %-os kihozattal stellit-6 ötvözet-típus gazdaságos felrakóhegesztéséhez;
- a felrakott heganyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - jó abrziós ellenállás, magas kavitációs és eróziós ellenállóképesség erős ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fém,
 - hőállóság 800 °C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - nagyon jó hőszokkállóság,
 - magas korrozíóállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
1.1	0.5	0.8	29.0	0.3	4.5	2.5	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 42 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	310	270	250
- megmunkálhatóság kemény fémszerszámokkal lehetséges, felkeményedés után kőszőrüléssel

ALKALMAZÁS:

- lásd E 606
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 612

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-B
DIN 8555 E20-UM-50-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú hegesztőelektróda stellit-12 ötvözettípus felrakóhegesztéséhez;
- a felrakott hegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - jó ill. nagyon jó abrziós ellenállás, magas kavitációs és eroziós ellenállóképesség mérsékelt ütköző/útóterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - magas korrozioállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
1.6	0.4	0.8	30.0	2.5	8.4	2.7	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 48 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	370	360	330

- megmunkálhatóság forgácsolással nehezen, inkább köszörüléssel

ALKALMAZÁS:

- lásd E - 606+ papírollók és fafeldolgozás stb.
A - 612 autogén és AWI eljárásokhoz
Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 612 HL

ASME IIC SFA 5.13 ECoCr-B
DIN 8555 E20-UM-50-CTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú magas kihozatalú hegesztőelektróda kb. 170 %-os kihozattal stellit-12 ötvözettípus gazdaságos felrakóhegesztéséhez;
- a felrakóhegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - jó ill. nagyon jó abrziós ellenállás, magas kavitációs és eroziós ellenállóképesség mérsékelt ütköző/útóterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - nagyon jó hőszokkállóság,
 - magas korrozioállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	W	Fe	Mo	Co
1.4	0.7	0.9	29.7	0.1	8.0	3.5	0.1	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 48 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700
keménység (HV15)	370	360	330

- megmunkálhatóság nehezen forgácsolható, inkább köszörüléssel.

ALKALMAZÁS:

- lásd E - 612.
Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 621

DIN 8555 : E20-UM-35-CKTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-bázikus bevonatú heg.elektroda stellite-21 típusú ötvözet felrakóhegesztéséhez;
- a felrakó hegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - közepes abrázíós ellenállás, magas kavitációs és eroziós ellenállóképesség erős ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - kiváló hősokkállóság,
 - magas korrozioállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	Mo	Co
0.3	0.4	0.6	27.0	2.7	2.4	5.3	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 32 HRc
felkeményedés után: 48 HRc
- megmunkálhatóság keményfémszerszámokkal lehetséges, felkeményedéskor köszörüléssel.

ALKALMAZÁS:

- magasan igénybevett melegmegmunkáló szerszámok, szelepek belsegésű motoroknál, gázturbinák, magas hőmérsékletű keverő és őrölszerszámok, fúrósó stb. ;
 - A-621 autogén és AWI eljárásokhoz.
- Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 621 HL

DIN 8555 : E20-UM-35-CKTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú hegesztőelektroda kb. 150 %-os kizozattal stellite-21 ötvözet típusú gazdaságos felrakóhegesztéséhez;
- a felrakó hegyanyag a következő tulajdonságok kombinációjával bír:
 - közepes abrázíós ellenállás, magas kavitációs és eroziós ellenállóképesség erős ütköző/ütőterhelésnél,
 - kiváló siklási tulajdonság, fém a fémen,
 - hőállóság 800°C-ig, rövid ideig 1100°C-ig,
 - kiváló hősokkállóság,
 - magas korrozioállóság.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe	Mo	Cp
0.3	0.6	0.8	28.0	2.7	2.6	4.5	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet Cr-és W-karbidok ausztenites Co-mátrix vegyületben
- keménység hegesztés után: 32 HRc
felkeményedés után: 48 HRc
- megmunkálhatóság keményfémszerszámokkal lehetséges, felkeményedéskor köszörüléssel.

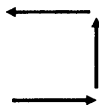
ALKALMAZÁS:

- lásd E - 621
- Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 623

DIN 8555 : E3-UM-55-ST

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú hegesztőelektroda hőálló acélokon történő javító- és felrakóhegesztéshez;
- magas ellenállás erős fémes dörzskopás és közepes ütőterhelés ellen;
- üzemi hőmérséklet kb. 500°C-ig, magas termósokkállóság;
- jó vágóéltartósság magasabb hőmérsékletnél;
- nagyon jó hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.4	0.1	0.7	8.5	2.8

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet martenzit
- keménység hegesztés után: 56 HRc
550°C/2 óra : 57 HRc

hőmérséklet (°C)	500
keménység (HB)	350

- megmunkálhatóság 780°C/3 óra után forgácsolható, különben köszörülés

ALKALMAZÁS:

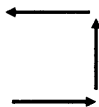
- melegnyírópengék, továbbítógörgők, matricák, prössüllesztékek, tűskék és bélyegek, bugamarkoló daru, melegextruderűvőkák stb.

Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 624

DIN 8555 : E3-UM-45-PST

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- rutilos bevonatú hegesztőelektroda hideg- és melegmegmunkáló szerszámok felrakó- és javítóhegesztéséhez;
- magas ellenállóképesség fémes dörzskopás és erős ütőterhelés ellen;
- nagyon jó termosokk ellenállóképesség; üzemi hőmérséklet kb. 550°C-ig;
- kiváló hegeszthetőség minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	W	V
0.15	0.7	0.7	2.8	4.1	0.7

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet martenzit finom karbidhálóval
- keménység hegesztés után: 44 HRc
550 °C/2óra:57 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	650
keménység (HB)	350	325	225

- megmunkálhatóság keményfémszerszámokkal forgácsolható

ALKALMAZÁS:

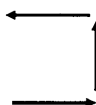
- melegnyírókések és melegélhajlítók, kovács- és sajtósüllesztékek, prösszszámok és ütősüllesztékek, tűskék és szerszám bélyegek, meleghengerlési vezetősínek.

Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 626

DIN 8555 : E4-UM-60-ST

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú hegesztőelektróda kb.135 %-os kihazatallal;
- gyorsacélokon végzendő felrakó- és javítóhegesztésekhez;
- vágóélek páncélozása alacsonyan ill. közepesen ötvözött acéloknál;
- magas ellenállás fémes dörzskopás ellen, jó éltartósság;
- üzemi hőmérséklet kb.550°C-ig;
- nagyon jó hegeszthetőségminden helyzetben, kivéve fl-pozíció (esővarrat).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
1.1	0.1	1.1	4.7	9.8	2.1	2.2

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet martenzit finom karbidhálóval.
- keménység hegesztés után: 61 HRc
530°C/2 óra: 63 HRc

hőmérséklet (°C)	500
keménység (HB)	450

- megmunkálhatóság 750°C/4 óra után forgácsolható, különben köszörülés

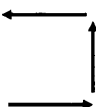
ALKALMAZÁS:

- gyorsacélszerszámok magas vágóteljesítménnyel pl.gyalukécek, marók, famegmunkálószerszámok,hidegnyírókések és bugaollók stb.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 642

DIN 8555 : E7-UM-200/50-KP

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda kb. 140 %-os kihazatallal;
- 14 %-os ausztenites mangánacél és nehezen hegeszthető acélok felrakó- és kötőhegesztésére;
- hidegalakítás után keletkező keményedés által magas ellenállóképesség erős ütőterhelés, gördülő koptatás és kavitáció ellen;
- szénacélokon kialakítandó párnarétegekhez az azt követő keményfelrakáshoz.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr
0.6	16.7	0.2	14

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenites
- keménység hegesztéskor: 210 HB
felkeményedés után: 500 HB
- kopási tényező 70 (SiO₂-abrázió)
- megmunkálhatóság mérsékelt,mivel terhelésre keményedik

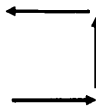
ALKALMAZÁS:

- vasúti sínek, váltók, vágánykeresztezések, csúcsbetétek;
 - futógyűrűk forgónyersolvasztóknál, torokzáró harang tömitőgyűrűk;
 - kotrógépfogak, törőalkatrészek, hulladékfeldolgozásban ütő- és vágóalkatrészek.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 660

DIN 8555 : E2-UM-60-GP

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda felrakóhegesztéshez erős felületi nyomáskor fellépő közepes abrázció ellen;
- ellenáll közepes/erős ütőterhelésnek és fémes súrlódásnak;
- váltóárammal jól hegeszthető;
- hegesztéskor fellépő túl magas hőmérséklet befolyásolja a keménységi értéket.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr
0.85	0.9	0.6	2.0

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet martenzites
- keménység 61 HRc
- kopási tényező 50 (SiO₂-abrázció)
- megmunkálhatóság - hőkezelés után (750°C/2 óra) forgácsolással
- egyébként csak köszörüléssel.

ALKALMAZÁS:

- markolófogak, kotrókanál-élek, szállítócsigák, ütvefúró kések (véső), széngyaluk, törőalkatrészek;
 - földmunkagépek részei stb.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 661

DIN 8555 : E10-UM-60-GR

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda kb. 180 %-os kizozattal közepes és gyenge ütőterhelés által létrejött abrázció ellen alkalmazott felrakóhegesztéshez;
- a felrakás 3 rétegben ajánlott;
- kiváló hegeszthetőség függőleges pozícióban is. (elektróda: 2,5 és 3,25 mm)

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr
3.5	0.6	1.5	32.0

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI

- szerkezet ausztenit beágyazódott karbidokkal
- keménység 58 HRc
- kopási tényező 2 (3.réteg SiO₂-abrázója)
- megmunkálhatóság köszörülés

ALKALMAZÁS

- kotróélek és-fogak, vezetősínek és szegőlécek hengerművekben;
 - szállítócsigák, keverőlapátok, örlőberendezések részei, széngyaluk stb.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 662

DIN 8555 : E10-UM-60-GR

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektróda kb. 200 %-os kihozattalal;
- mérsékelt ütőterhelésnél fellépő különlegesen erős abrázio elleni felrakóhegesztésekhez;
- már az első rétegben is kialakulnak primerkarbidok;
- felrakás általában 2 vagy 3 rétegben;
- kiváló hegeszthetőség nehéz pozíciókban is.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr
5.2	0.3	1.2	31.8

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit Cr-primerkarbidokkal
- keménység 60 HRc
- kopási tényező 0,7 (3.rétegben SiO₂-abrázio)
- megmunkálhatóság köszörülés

ALKALMAZÁS:

- szállítócsigák, keverőelemek, örlőberendezések, dörzselek és vezetősínek hengerművekben;
 - kotróélek, földmozgatógépek, sorjázószerszámok stb.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 663

DIN 8555 : E10-UM-65-GR

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektróda kb. 190 %-os kihozattalal;
- közepes ütőterhelésnél keletkező nagyon erős abrázio ellen alkalmazott felrakóhegesztéshez;
- üzemi hőmérséklet 450°C-ig;
- felrakás általában 2 - 3 rétegben. A heganyagban feszültség okozta repedések mutatkoznak;
- kiváló hegeszthetőség váltóáram esetén is.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Nb
6.5	1.5	1.5	24.5	7.0

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit Cr-primerkarbidok kal és Nb-karbidokkal
- keménység 1. réteg: 62 HRc
2. réteg: 63 HRc
3. réteg: 64 HRc
- kopási tényező 0,5 (2.réteg SiO₂-abrázioja)
- megmunkálhatóság köszörüléssel

ALKALMAZÁS:

- tereőlapok az ércfeldolgozásban, hamuszállító elemek, salaktörők, szívókotrók, törőkalapácsok, vezetőelemek és szórókerek revétlenítő berendezéseknél (acél-, kavics-, huzalszemcse), törőhengerek, cementprések stb.
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 664

DIN 8555 : E10-UM-55-GR

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektroda kb. 180%-os kihazatallal;
- közepes és erős ütőterhelésnél keletkező erős abrázio ellen történő felrakáshoz;
- nagyon jó hegeszhetőség, nagyon gazdaságos használat.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Nb
3.7	1.2	0.6	21.0	6.6

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit Cr-primérbidokkal és Nb-karbidokkal.
- keménység 57 HRc
- kopási tényező 1 (3.réteg SiO₂-abrázioja)
- megmunkálhatóság kőszőrülés

ALKALMAZÁS:

- tűskéstörők, extrudercsigák, törőhengerek, keverőlapátok, kollerjártakaparók, prés-burkolatok, rostélyrudak az érc- és a homokelőkészítésben, huzalvezetők és vontatógörgők stb.

Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 665

DIN 8555 : E10-UM-65-GR

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektroda kb.250 %-os kihazatallal;
- mérsékelt ütőterhelésnél keletkező extrém erős abrázio ellen alkalmazott felrakóhegesztésekre;
- üzemi hőmérséklet 650°C-ig;
- felrakás szokványos módon 2 - 3 rétegben;
- a tiszta heganyagban feszültség okozta repedések találhatóak;
- kiváló hegeszhetőségváltóáram alkalmazása esetén is.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
5.8	0.3	1.9	21	6.0	6.0	2.5	1.2

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit Cr-primer-,Nb-,Mo-, W-karbidokkal
- keménység 1. réteg: 63 HRc
2. réteg: 65 HRc
3. réteg: 66 HRc (600°C-nál: 50 HRc)
- kopási tényező 0,3 (1.réteg SiO₂-abrázioja)
- megmunkálhatóság kőszőrüléssel

ALKALMAZÁS:

- törőcsillagok és terelőlapok ércdúsítóknban, forgó vésőfúrók közöttfúrásokhoz, brikett-sajtológ, melegsorjázó szerszámok, tűzrácok, ütközőlecek, örlőhengerek, kollerjártakaparók, mindenféle szállítócsiga, érc és klinkerelőkészítés, stb.

Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 667

DIN 8555 : E22-UM-60-CGTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektroda kb.270 %-os kizozattalal;
- felrakóhegesztés erős abrázió és oxidáció ellen;
- üzemi hőmérséklet1000°C-ig.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	Ti	Fe	Ni
3.6	0.9	1.7	29.0	4.2	6.9	8.3	0.8	8.5	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet ausztenit komplexkarbidvegyülettel
- keménység hegesztés után: 59 HRc

hőmérséklet (°C)	500	600	700	800
HV15	460	360	255	160

- kopási tényező 20 800°C-nál (korund-abrázió)
- megmunkálhatóság köszörüléssel

ALKALMAZÁS:

- agglomeráló berendezések, emelőgerendák és vezetősínek ipari kemencékben.
- Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-E 668

DIN 8555 : E20-UM-60-CGTZ

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztő elektróda kb. 190 %-os kizozattalal;
- a felrakott hegyanyag kiváló abrázió-ellenállóképességű kb. 1000°C-ig gyenge ütőterhelésnél;
- nagyon jó oxidációellenállás 650°C-ig.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Cr	Nb	Ti	Fe	S
5.5	25	6.8	1.5	6.0	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet komplexkarbid vegyület Co-Cr-Fe-matrixban
- keménység hegesztéskor: 59 HRc

hőmérséklet (°C)	20	200	400	500	600	700	800
HV15	715	660	520	395	290	190	120

- kopási tényező 27 850°C-nál (korund-abrázió)
- megmunkálhatóság köszörüléssel

ALKALMAZÁS:

- tűzrácsok, rácsok ércdúsítóknban, szintertörők, ércelőkészítőkben, stb.
- Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

IW-A 690

DIN 8555 : G21-UM-65-G

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- vastagon bevont pálcá lánghegesztéssel történő felrakáshoz a pálcá bevonata wolfram-karbidot tartalmaz, amely egy különleges anyaggal van megkötve;
- kiemelkedően jó abrziós ellenállás a wolfram-karbidok jó minősége miatt;
- hegesztéskor nyugodt leolvadás és sima felszín;
- lehetséges keskeny szélek felrakása.

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI

- szerkezetwolfram-karbid (W₂C/WC) Ni-Cr-B-Si- mátrix vegyületben
- 5,5 mm 2/3 karbid-szemcse :0,4 - 0,6 mm-ig
1/3 - " - : 0,1 - 0,2 mm-ig
- 8 mm 2/3 - " - : 1 - 2 mm-ig
1/3 - " - : 0,1 - 0,2 mm-ig
- keménység alapmátrix: 40 - 45 HRc
karbidok: 2950 HV
- megmunkálhatóság: gyémántszerszámmal vagy SiC-koronggal történő kőszőrüléssel

ALKALMAZÁS:

- erősen igénybevett keverőelemek, törőhengerek, görgős magfúrók, mélyfúróvésők, fúrócsúcsok; olyan részek páncélozásához amelyek erősítőterheléssel járó extrém abrziós kopásnak vannak kitéve.
- Lángpálcá szárítása: nem szükséges

IW-E 691

DIN 8555 : E21-UM-65-G

Hegesztési
pozíció



TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú magas kihozatalú hegesztőelektróda kb. 175 %-os kihozattal;
- közepes ütőterhelés mellett fellépő nagyon erős abrziós koptatás ellen alkalmazott felrakóhegesztéshez;
- a heganyag wolframkarbidokat tartalmaz;
- nagyon jó hegeszthetőség szegélybeégés-mentes varratátmenettel.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	W	Fe
3.4	2.9	0.7	41.0	maradék

TISZTA HEGVARRAT TULAJDONSÁGAI:

- szerkezet 10% komplex Fe-W-karbid és 60% oldott W-karbid
- keménység 65 - 70 HRc
- megmunkálhatóság gyémántszerszámmal vagy SiC-korongokkal történő kőszőrülés

ALKALMAZÁS:

- erős ásványi koptatáskor pl. keverőszárnyaknál és lapátoknál, kollerjárat-lehúzóknál, szállítócsigák, földfúróknál és árokásóknál stb.
- Elektróda szárítása: 150°C/1 óra