

## Klassificering

DIN 8555-83: E10-UM-65-GRZ

## Allmän beskrivning

Basisk elektrod för hårdpåsvetsning med utbyte cirka 200%.  
Extrem beständighet mot abrasion up till 700°C.

## Applikation

Typiska applikationer omfattar:  
Malm-krossare, malmrännor, varmslagg krossare, grävmaskiner, osv.



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är: Olegerat stålplåt  
1 Lager 62-67HRc

## Packning och identifikation

Diameter(mm)	3.2	4.0
Längd(mm)	350	350
Enhet:		
St./enhet (nominell)	41	27
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield 50 MC Färgkod: white

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.  
Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

## Speciella råd

Man föredrar att luta elektroden max. 20 grader.

Pendla med en bredd på cirka 50 mm.

Under stelning skall små sprickor förekomma.

Dessa sprickor skall inte ha någon seriös effekt på svetsgodsets egenskaper när det är fråga om abrasionsbeständighet.

Maximalt två lager kan påläggas utan risk av lossning.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PF/3Gupp

## Strömtyp

AC/DC E+

## Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

C	Mn	Cr	Nb	W	V	Si	B
5	2	21	6.4	3.1	0.7	2.1	0.8

## Struktur

Supereutectic + primära karbider.

## Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ DC <sub>c</sub> +	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgoods B	kg Elektroder/ kg svetsgoods 1/N
3.2 x 350	120 - 160	AC	156	699	1.28	67	18	1.21
4.0 x 350	160 - 200	AC	172	1011	1.50	100	14	1.40

## Övriga produkter

Lincore 65-O.