

Klassificering

DIN 8555-83: E1-UM-400-G*

*närmasteklassificering

Allmän beskrivning

Rutil/basisk elektrod för påsvetsning i alla lägen, svetsgodset kan bearbetas.

Mycket goda svetsegenskaper.

God återtändning och lite sprut.

Elektroden kan användas med drag-, eller kontaktteknik.

Applikation

Wearshield MM 40 producerar en slitstark sprickfri svets med hårdhet 42-45 HRc beroende av utspädningen och antal av lager. Svetsgodset har beständighet mot glidning, rotation och metall mot metall nötning kombinerad med beständighet mot måttlig abrasion.

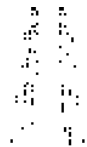
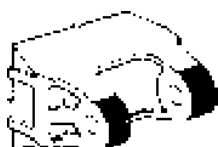
Typiskt användningsområde:

Skoplänkar

Styrullar

Grävmaskinrullar

Kranhjul



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt
1 Lager	39-42 HRc (360-400 HB)
2 Lager	40-45 HRc (375-425 HB)
3 Lager	42-45 HRc (400-425 HB)

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	66	43	22
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield MM 40 Färgkod: red

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

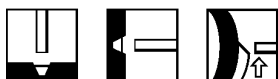
Bredden av strängen skall begränsas till 12 - 20mm för alla elektroddiametrar när man använder pendling. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Förvärmning och mellanskiktstemperatur av 150-250°C är nödvändig för att undvika sprickbildningen, speciellt i stora och komplicerade eller hårt påfrestade delar.

Svetsgodset kan bearbetas, och därför värmebehandlingen är inte nödvändig, men kan göras för att minska hårdheten och att förbättra segheten. Glödning vid 760°C under flera timmar, en långsam svalning och en anlöpning skall minska hårdheten. Svetsgodset kan efteråt flamhärddas eller härddas i ugn.

Fyllnadslagren begränsas vanligen till 4.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PC/2G PF/5G up

Strömtyp

AC/DC+

Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.2	0.5	1.3	3.4	0.5

Struktur

I svetsat tillstånd mestadels martensit

Svetsparametrar

Diameter Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal vid max ström H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2x350	90-130	DC+	71	175	1.3	38.6	41	1.57
4.0x350	140-180	DC+	83	312	1.5	56.6	28	1.61
5.0x450	170-220	DC+	108	640	2.5	114.1	13	1.50

Övriga produkter

Lincore 40-0