

## Klassificering

AWS A5.21-01: E WC

DIN 8555-83: E 21-GFUM-60-G

## Allmän beskrivning

**Belagd rörelektrod för svetsning av extremt nötbeständiga påläggningar.  
60-70% av svetsgodset är volframkarbider.**

## Applikation

Svetsning extremt nötbeständig påläggning, mot högt abrasiv nötning i sand, grus, sten och cement industri, keramik industri, brunn konstruktion, malmbrytning, vägbyggnad, käkfräsar, mudderverktänder, borbitar, krossare, tråddragningsrullar, elevatorkorgar, jordborrar, malmskäringblad, styripinnar, hästskospikar och hästskor, skrapnings blad, grus pumpar, lastningsskopor, malapparater, blandnings blad , blandningsarmar , plogrister, planings blad, tryckrör, rullkron bitar, blandning spindel, blandningsspadar, slaggkrossare, skruvtransportörer, flisningsblad, ventilatorvingar.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

## Strömtyp

AC/DC E+

## Struktur

Legerat stålmatris, vilken stöder volframkarbidpartiklar.

## Svetsgoods analys (vikt%), typisk, rent svetsgoods

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgoods

Typiska hårdhets värden är:		Volframkarbider	Matris
Vickers hårdhet	HV	2000-2400	670-760
Rockwell hårdhet	HRC	-	58-62

## Packning och identifikation

Diameter (mm) 4.0  
Längd (mm) 355

Enhet: paket  
St. / enhet (nominell)

Nettovikt/enhet (kg) 2.5

Identifikation Märkning: Wearshield WC

Färgkod: -

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

MDE Wearshield WC

2

## Användningsområde

Hårdheten av svetsgodset påverkas inte av värmebehandlingen. Svetsen kan inte bearbetas.

Svetsen kan endast slipas.

### Tips för svetsning

Justera strömstyrkan lågt och håll bågen kort så att utspädningen blir liten. Svetsa smala strängar, maximalt två lager.

Om tjockare fyllning behövs, svetsa först med RepTec 29, RepTec 126 eller Wearshield MI(e).

Förvärma grundmaterialet, om mycket tjocka vägg tjocklekar är i fråga. Efter svetsningen behövs inte någon värmebehandling.

I de flesta fallen innehåller svetsen sprickor.

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd	Ström- område	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
(mm)	(A)	typ						
4.0 x 355	150-220							

\*Elektrodstrest = 35 mm

## Anmärkningar