AARWELD SCHWEISSTECHNIK AG

AaroDUR 200 K

NORMBEZEICHNUNG

DIN 8555	DIN EN 14700
MF 8-200-CKNPZ	T Fe 10-200-CKNPZ

WERKSTOFF-NR.
1.4370

EIGENSCHAFTEN

Das austenitische Schweißgut der hochlegierten Fülldrahtelektrode ist rostbeständig, kaltverfestigend, amagnetisch, hitze- und thermoschockbeständig bis 850°C. Diese Legierung ist besonders geeignet für dehnfähige Zwischenlagen vor Hartauftragungen und bedingt durch die hohe Dehnung (ca. 40%) auch für das Verbindungsschweißen schwer schweißbarer Stähle (z.B. Manganhartstahl).

ANWENDUNG

Schlagleisten, Zwischenlagen, Spinnrollen

RICHTANALYSE DES SCHWEISSGUTES IN %

C	SI	Mn	Cr	Ni	Mo
0,1	0,4	6,0	19,0	8,5	-

Co	Nb	V	W	Fe	other
-	-	-	-	-	-

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Härte Schweißgut: 180 - 200 HB
verfestigt 400 HB

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,6	22-26	200-260
2,0	24-26	240-280
2,4	24-27	280-340
2,8	25-28	280-400
3,2	26-30	280-400
	-	-
-	-	-

LIEFERFORMEN

Art	Spule BS 300	Spule B 450	Faßspule	-
Gewicht	15kg	25 kg	300kg	-

AaroDur kann ohne Ankündigung die Charakteristiken des Drahtes ändern. Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Wir empfehlen dem Anwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu prüfen.