

Castolin XHD 1855

für Eisen- und Kupferwerkstoffe

Eigenschaften

Basischumhüllte Stabelektrode mit korrosionsbeständigem Schweißgut auf CuMnAl-Basis. Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Kavitation und Seewasser. Niedriger Reibungskoeffizient bei metallischer Gleitreibung. Spanabhebend bearbeitbar.

Technische Daten

DIN 1733: ~E L - Cu Mn 14 AL
 EN 14700: E Cu1
 (DIN 8555: E 31 - UM - 200 - CP)*
 W.-Nr.: ~ 2.1368

Schweißgut (unbehandelt)		Richtwerte bei 20 °C
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	380
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	650
Bruchdehnung A_5	[%]	25
Härte	[HB]	180

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von artähnlichen und artverschiedenen Werkstoffen wie CuAl-, CuMnAl- und CuZn-Legierungen, Kupfer, Kohlenstoff- oder niedriglegierten Stählen und Gusseisen mit Lamellen- sowie Kugelgraphit.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Schiffspropeller, Lagerschalen und Pumpen im Schiffbau; Verdampfer, Rohrleitungen und Armaturen aus der chemischen Industrie; Werkzeuge, Maschinen, Führungen, Lagerschalen und Zellenradschleusen aus der Automobilindustrie; Kaplan-Turbinenflügel, Francis-Turbinen, Düsen-nadeln und Mundstücke aus Wasserkraftwerken.

Verarbeitungshinweise

Rissiges und sonstwie geschädigtes Material entfernen. Schweißbereiche säubern. Rücktrocknen bei 150 °C - 2 h. Wärmeführung beim Schweißen auf das Bauteil, dessen Werkstoff und Abmessungen abstimmen, massive Werkstücke auf 300 °C und artähnliche Grundwerkstoffe auf max. 200 °C vorwärmen.

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PF
 w, h, q, s

Stromart: = (+)

Abmessung [mm]	Strom [A]	Gewicht [St./kg]	Verpackung [kg/Karton]
Ø 3,2 x 350	60-100	40	5,0

Weitere Durchmesser auf Anfrage.

*zurück gezogen