

Kobatek 578

EIGENSCHAFTEN

- Hoch chromkarbidhaltige Elektrode. Garantiert hohe Beständigkeit gegen Abrieb unter Druck und mäßigen Schlag durch groben Sand und harte Mineralien.
- Glattes und gleichmäßiges Schweißgut, minimale Schlacke.
- Kann nur durch Schleifen bearbeitet werden.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Bagger (Schaufeln, Meißel, Schneidkanten, Zähne)
- Abstreiferklingen und Rührwerke
- Förderketten
- Mischerblätter
- Schlammumpen
- Hammer- und Backenbrecher
- Brechbacken
- Führungsplatten
- Bulldozer und Bohrgeräte
- Klinkerketten
- Schneckenförderer
- Zerkleinerungsmühlen
- Kantenauszüge und Rutschen
- Gießereitechnik



STROMART

DC(-); AC

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Härte
(HRC)

60-63

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	150-170
4,0 x 450	190-220

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser (mm)	Verpackung	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	PE Köcher	5,0	78457832
4,0 x 450	PE Köcher	5,0	78457840

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen