

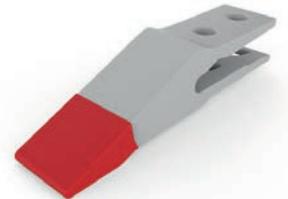
Kobatek 600B

EIGENSCHAFTEN

- Der höchste Abriebwiderstand wird beim Dreilagenschweißen erreicht.
- Der Chromgehalt macht das Schweißgut widerstandsfähig gegen leichte Korrosionseinflüsse.
- Es behält seine Härte bei Betriebstemperaturen bis zu 500°C.
- Das Risiko von Porosität und Rissbildung in dem Schweißgut ist sehr gering. Das Schweißgut kann durch Schleifen bearbeitet werden.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Bohrer
- Abstreiferklingen und Erdbewegungsmaschinen
- Schaufeln und Baggerzähne
- Mischerblätter
- Baggerteile
- Hebelscheren
- Schneidkanten von Kaltarbeitswerkzeugstählen
- Betonschneckenpumpen
- Förderschnecken
- Brecherhämmer
- Backen und Kegel für Brecher
- Kohlehobel
- Vieleckige Klingen
- Formen für den Druckguss
- Aufroller



STROMART

DC(+); AC min 65 V

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Härte
(HRc)

54-58

Härtung: Luft- oder Ölkühlung bei 950-1000°C
Glühen: langsames Abkühlen im Ofen bei 850°C

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	110-140
4,0 x 450	150-190
5,0 x 450	180-240

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser (mm)	Verpackung	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	PE Köcher	5,0	784600B32
4,0 x 450	PE Köcher	5,0	784600B40
5,0 x 450	PE Köcher	5,0	784600B50

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