

ELT 600S

EIGENSCHAFTEN

- Zum Elektroschlacke-Plattieren von Nickelbasiswerkstoffen
- Hervorragende Schweißeigenschaften
- Gute Resistenz gegen Heißrisse
- Sehr gut geeignet zum Standard- und Hochgeschwindigkeitsplattieren

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: ES A FB 2B
--------	--------------------------

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
CladStrip 625	0.02	0.2	0.4	20.6	Rest.	8.6	3.2	4.3

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC+
Basizität nach Boniszewski	4
Rücktrocknen	300-350° Cx2h
Korngröße (nach EN-ISO 14174)	2-12

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
DRYBAG	25.0	W000384602

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