

Kobatek 576

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Auftragelektrode mit hohem Gehalt an Chromkarbid und Borkarbid.
- Das Schweißgut zeichnet sich durch eine hervorragende Abriebfestigkeit bei Temperaturen von bis zu 500°C und eine hohe Beständigkeit gegen die Erosion feiner mineralischer Partikel in einer gasförmigen Umgebung aus.
- Kohlebergwerke, die Zementindustrie sowie Eisen- und Stahlwerke sind die Hauptanwendungsbereiche für das Produkt.
- Um das Risiko der Rissbildung zu minimieren, sollte eine Vorwärmung bei einer Temperatur von mindestens 500°C und eine langsame Abkühlung nach dem Schweißen erfolgen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Sinterbrecherleisten
- Rührwerkspaddel
- Schollenbrecher
- Schneckensegmente für Formteile
- Aschenpflüge
- Abluftventilatoren und Ventile
- Schlackenpfannen
- Hochtemperatur-Schutzschilde
- Zangen
- Harkenzähne im Feuerraum
- Mischerschnecken und -köpfe in der Keramik- und Ziegelindustrie



STROMART

DC(+); DC(-); AC min 60 V

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Härte
(HRc)

66-70

Anmerkung: die Härte kann je nach Art des Grundwerkstoffes, des Schweißstroms und der Dicke der geschweißten Schicht variieren.

STROM

| Durchmesser x Länge (mm) | Strombereich (A) |
|-----------------------------|---------------------|
| 3,2 x 350 | 120-160 |
| 4,0 x 450 | 150-190 |

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser (mm) | Verpackung | Nettogewicht / VE (kg) | Artikel-Nr. |
|---------------------|------------|---------------------------|-------------|
| 3,2 x 350 | PE Köcher | 5,0 | 78457632 |
| 4,0 x 450 | PE Köcher | 5,0 | 78457641 |

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