

Normbezeichnung

DIN 8555	EN 14700
E 5-UM-250-CKZT	Z Fe9

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WEARstick Hydrocav eignet sich für verschleißfeste Auftragungen an Bauteilen, bei denen hohe Beständigkeit gegen Kavitation, Korrosion, Druck und Schlag gefordert werden, wie z. B. im Wasserturbinen- und Pumpenbau. Durch die starke Kaltverfestigungsfähigkeit kann die Schweißgüthärte unter Schlagbeanspruchung verdoppelt werden.

Das Hauptanwendungsgebiet sind Auftragsschweißungen an weichmartensitischen 13/4 CrNi-Stählen bei Kaplansturbinenschaukeln.

WEARstick Hydrocav hat gute Schweiß Eigenschaften, ist in allen Lagen, außer Fallnaht, verschweißbar und hat einen stabilen Lichtbogen, gleichmäßigen Nahtaufbau sowie eine gute Schlackentfernbarkeit.

Härtewerte des reinen Schweißgutes:

Schweißzustand: ca. 21 HRC

Nach Kaltverfestigung: ca. 50 HRC

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Co	Fe
Gew.-%	0,2	0,7	10,0	20,0	0,15	13,0	Bal.

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A	
				2,5 × 250	70 – 90
				3,2 × 350	90 – 120
				4,0 × 350	120 – 150

Schweißanleitung

Schweißbereich metallisch blank bearbeiten. Zwischenlagentemperatur max. 250 °C. Vorwärmung massiver Bauteile auf 80 – 100 °C vorteilhaft. Stabelektroden mit kurzem Lichtbogen und steiler Stabelektrodenführung verschweißen.

Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 300 °C.

Zulassungen

-