

Stab-Elektrode für stark verschmutzte Materialien

Super-Allround Elektrode Allstar

BEST OF
Technolit®

VORTEILE

- 1. Im niedrig- und mittellegierten Bereich einsetzbar**
durch einen speziell legierten Kernstab
- 2. Schweißt durch angerostete und verschmutzte Bauteile**
durch eine spezielle Molybdänummantelung
- 3. Sehr gute Spaltüberbrückung**
durch zähflüssiges Schweißgut

EIGENSCHAFTEN

Spezialelektrode mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften an Bauteilen mit starker Verschmutzung, wie z.B. Rost, Teer, Farbe, Beton, Sand, Fett, Öl, verzinktes Material

Hervorragend verwendbar auf betonverkrustetem Material

Leichtes Zünden - gutes Wiederzünden

Ruhiger Lichtbogen - im Kontakt zu verschweißen

Optimale Schweißeigenschaften auch im Zwangslagenbereich

Leicht entfernbare Schlacke

Geringe Spritzerbildung

Keine Einschlüsse oder Einbrandkerben

Insbesondere zum Schweißen von warmfesten und druckwasserbeständigen Stählen geeignet



Normbezeichnung:

Sonderlegierung

Stromart/Polung:

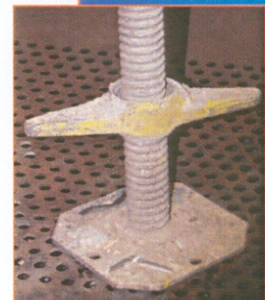


Gleichstrom/Minuspole
Wechselstrom

Schweißpositionen:



PA PB PF PC PE
W H S Q Ü



Grundwerkstoffe:

Niedrig- und mittellegierte Stähle und molybdänhaltige Stähle.

Warmfeste Kessel- und Rohrsthähle: z.B.

St 35.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5,

15 Mo 3, 16 Mo 5;

Feinkornbaustähle: StE und

WStE 255 bis 420;

Rohrsthähle: StE 360.7 bis

StE 415.7 sowie die

entsprechenden

TM-Sorten.

Stähle nach

API-Norm

X 52 bis

X 60.

ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ ΠΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΕΙ ΑΚΟΜΗ ΚΑΙ ΣΕ ΣΚΟΥΡΙΑΣΜΕΝΑ ΜΕΡΗ, Ή ΒΡΩΜΙΚΑ ΥΛΙΚΑ ΑΠΟ ΥΠΟΛΟΙΜΑΤΑ ΛΑΣΠΗΣ ΜΕ ΞΕΡΑ ΑΛΛΑ ΥΛΙΚΑ ΕΠΙΚΑΛΥΜΕΝΑ. ΕΠΙΣΗΣ ΕΧΕΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΣΕ ΓΑΛΒΑΝΙΣΜΕΝΑ ΥΛΙΚΑ Η ΜΕ ΜΠΕΤΟΝ Η ΠΙΣΣΑ Η ΧΡΩΜΑΤΑ ΕΠΙΚΑΛΥΜΕΝΑ ΜΕΤΑΛΛΑ. ΡΑΦΗ ΟΜΑΛΗ ΜΕ ΛΙΓΑ ΥΠΟΛΟΙΜΑΤΑ ΑΠΟ ΣΠΙΝΘΗΡΕΣ. ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΓΙΑ ΣΥΚΟΛΛΗΣΕΙΣ ΣΕ ΥΛΙΚΑ ΠΟΥ ΜΕΤΑΦΕΡΟΥΝ ΜΕΓΑΛΗ ΘΕΡΜΟΤΗΤΑ Η ΔΕΧΟΝΤΑΙ ΜΕΓΑΛΕΣ ΠΙΕΣΕΙΣ. ΜΕΓΑΛΗ ΑΝΤΟΧΗ ΣΕ ΕΛΞΗ 600N/mm2 ΜΕ ΟΡΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΑ 490N/mm2 ΤΕΝΤΩΜΑ 25% ΑΝΤΟΧΗ ΠΥΡΗΝΑ >47 Joule. ΙΔΙΑΙΤΕΡΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ: ΠΡΟΘΕΡΜΑΝΣΗ ΘΕΡΜΟΚΡ. 200 ΕΩΣ 300C MAX.350C ΨΥΞΗ ΜΕ ΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΓΙΑ ΟΜΑΛΗ ΕΠΑΝΑΦΟΡΑ ΑΠΟ 660-700C ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΚΑΙ ΓΙΑ ΜΕΤΑΛΛΑ ΜΕ ΚΑΛΥΨΗ ΜΟΛΥΒΔΕΝΙΟΥ.

Technische Daten:

Zugfestigkeit: 600 N/mm²
Streckgrenze: 490 N/mm²
Dehnung: 25 %
Kerbschlagarbeit: > 47 J

Besonderer Hinweis:

Vorwärmtemperatur 200 - 350°C, Zwischenlagentemperatur max. 350°C, Wärmebehandlung nach dem Schweißen mind. 1/2 Std. bei 660 - 700°C. Abkühlung an ruhender Luft.

030116725
030116732

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	VPE
116 725	Allstar	2,5 x 350 mm	2,5 kg 5 kg
116 732	Allstar	3,25 x 350 mm	2,5 kg 5 kg

Technolit®

Technolit® GmbH • Der Werkstattexperte • Industriestraße 8 • D-36137 Großenluder/Germany

ITHAKIS STR. 63 GR-18233 RENTIS-PIRAEUS GRIECHENLAND

TEL. 0030 210 49 000 64 FAX 210 49 000 72 info@techno-elit.gr

N. 174