capilla® 530 G 1,5

Alternativ lieferbar:

capilla® 530 G 0,5 | capilla® 530 G 1,0

DIN EN 14700: **T Fe 20 gz**

DIN 8555: **G 21-GF-UM-55 G**

RICHTANALYSE [%]

530 G 1,5:	65% [Wolframschmelzkarbid]	0,75-1,50 mm [Korngröße]

SCHWEISSPOSITIONEN

EIGENSCHAFTEN:

(ohne Wärmebehandlung; Richtwerte bei RT)

Härte **68 - 70 [HRC] Mischhärte**

Härte **1900 - 2400 [HV 0,1] Karbid**

ABMESSUNGEN

Ø [mm]	Länge [mm]
4,0	350
4,0	700
5,0	350
5,0	700
6,0	350
6,0	700

RÜCKTROCKNUNG entfällt

ANWENDUNGEN / MERKMALE:

Schweißstab (Röhrchen) Fe-Binderbasis gefüllt mit gebrochenen Wolframschmelzkarbid. Stab zum Autogenauftragsschweißen an Anbauteilen, Bauteilen, und Werkzeugen die im Einsatz extremen abrasiven Verschleiß und starker stoß-, gleit- und schlagender Beanspruchung ausgesetzt sind.

Die Werkstückoberfläche sollte Zunder, Rost, Öl und Fettfrei und frei von alten losen Rückständen und Verunreinigungen sein. Es sollte eine gleichmäßige Grund- und Vorwärmung 300°C - 400°C bis in den Kern erfolgen. Das Röhrchen sollte nicht im Zentrum der Flamme abrennen respektive verarbeitet werden.

Die Gasflamme sollte beim Auftragen einen leichten Acetylenüberschuss aufweisen.

EINSATZGEBIETE:

Geeignet für Auftragsschweißungen an:

Werkzeuge und Anbauteile die im Erdreich, Steine, Erden, Berg-, Tage- und Tunnelbau, der Gießerei-, Schmiede-, Stahl-, Eisen-, Hütten-, Glas-, Ziegelei- und Feuerfestindustrie im Einsatz sind. Typische Bauteile: Schneckenpressen, Separatoren, Dekanter, Schneckensegmenten, Schneckenwerkzeugen, Förderschnecken, Schlagleisten, Schneidkanten, Schneidköpfen, Messer, Abstreifer, Dorne, Pflugscharmischer, Panzern von Kronen, Bohrkronen, Tiefbohrmeißeln, Rundschaftmeißel, Kohlehobeln, Schrämmaschinen, Formkerne, Kollerschaber, Mischschaufeln, Mischwerkzeugen, Mundstücken, Formbohrern, Baggerzähne, Zahnspitzen und Zellenradschleusen.

capilla Schweißmaterialien GmbH behält sich eine Änderung der dargestellten Informationen und Werte durch stetige Weiterentwicklung des Produktes vor. Die Angaben über die mechanisch- und technologischen Eigenschaften, beziehen sich immer auf das reine Schweißgut. Tatsächlich geltende Werte im Zulassungsbereich sind den entsprechenden Zertifikaten (TÜV, DB) zu entnehmen. Die Freigabe der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf immer einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung. Die angegebene Revisionsnummer zeigt den Wissenstand zum Zeitpunkt an. Alle Angaben ohne Rechtswirkung.