

# RoboWeld – HB-600

## 1.4718

Massivdrahtelektrode



## Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14700	S Fe 8
Werkstoff-Nr.	1.4718

### Anwendung:

Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z.B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse

### Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr
0,5	3	0,4	9,2

### Besondere Hinweise:

Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härtewerte verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa +200°C bis +300°C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z.B. ER307 oder Stabelektrode ER307.

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	CO <sup>2</sup> °C	CO <sup>2</sup> unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	670
Rockwell-Härte	HRC	59

### Wärmebehandlung:

Weichglühen	780 bis 825°C/5h
Härten	1000 bis 1050°C/Öl oder Pressluft

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: M1, M2, M3

WIG: I 1

### Verpackungseinheiten

Spule	D200 5kg	K300 15kg	Fass 250kg (rund)
Stäbe	10kg		