

Eigenschaften

Schweißstäbe aus Stahlröhrchen mit Hartstoff-Füllung. Schweißgut aus Wolframkarbid in zäher Fe-Matrix (verhindert das Ausbrechen der Karbide). WIG-schweißbar. Beständig gegen Abrasion, Erosion und Strahlverschleiß.

Castolin XuperMax 7111 M ist für den universellen Gebrauch und 7111 G besonders zum Schutz für Arbeiten im felsigen Erdreich.

Technische Daten

DIN EN 14700: T Fe20
 (DIN 8555: G 21 - GF - 60 - G)*

Hartstoff-Korngröße

Castolin XuperMax 7111 M: 0,25–0,7 mm

Castolin XuperMax 7111 G: 0,7–1,2 mm

Schweißgut - Härte (unbehandelt)		Richtwerte bei 25 °C
Matrix	[HRC]	50–60
Wolframkarbid	[HV 1]	bis 3000

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Werkzeugstählen und entsprechendem Stahlguss sowie Gusseisenlegierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Schneckenförderer, vorlaufende Kanten und Spitzen an Mischerwerkzeugen und Mahlsegmente, Rollenmeißel, Kegel-Zahnschneidrollen, Gesteinsbohrer und Stabilisatoren von Bohrstangen.

Verarbeitungshinweise

Rissiges oder geschädigtes Material entfernen. Schweißbereiche säubern. Wärmeführung beim Schweißen auf das Bauteil, dessen Werkstoff und Abmessungen abstimmen. Beim Gasschweißen eine neutrale bis reduzierende Flamme einstellen. Aufschmelzen des Grundwerkstoffs vermeiden. Auf kontinuierliche Zusatzwerkstoff-Zufuhr achten. An ruhender Luft abkühlen lassen.

Schweißpositionen: PA, PB
 w, h

Stromart: = (-)

Schutzgas: EN ISO 14175
 I1 (100 % Ar)

Castolin XuperMax	Abmessung [mm]	Gewicht [St./kg]	Verpackung [kg/Karton]
7111M	Ø 3,5 x 500	26	5,0
7111M	Ø 5,0 x 500	13	5,0
7111G	Ø 5,0 x 500	12	5,0

Weitere Durchmesser auf Anfrage.