

**selectarc****HB300B****Mittelharte bearbeitbare  
Auftragselektrode**


**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

**Normen**

DIN 8555 : E1-UM-300-P  
EN 14700 : ~E Fe1

**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Basisch umhüllte Auftragselektrode mit zähem Schweißgut mittlerer Härte und einer Ausbringung von ca. 120%, für Auftragungen auf Maschinenteilen und Werkzeugen. Beständig gegen mittleren Abrieb und Druck. Hoher Widerstand gegen Schlagbeanspruchung. Kompaktes und rissfreies Schweißgut. Gleichmäßiges Abschmelzverhalten, wenig Spritzer, leicht zu entfernende Schlacke, gleichmäßige Nahtzeichnung.

Die Elektrode wird hauptsächlich verwendet für Aufbauschweißungen und als Pufferlage auf Schmiedegesenken, Biege- und Pressdornen, Zahnkränzen, Ketten, Ziehwerkzeugen.

**Richtanalyse des Schweißgutes ( % )**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.1	0.4	1.0	1.0	3.0	1.0	Basis

**Mechanische Güterwerte des Schweißgutes**

Härte

~ 300 HB

Im reinen Schweißgut

**Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise**

Elektrode ØxL ( mm )	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke ( A )	80-110	110-140	140-180

Rücktrocknung: 2 h / 250 °C, wenn nötig. Vorwärmen bei unlegierten und mittellegierten Kohlenstoffstählen nicht erforderlich. Niedriglegierte Stähle, hochgekohte Werkzeugstähle etc. müssen, je nach chemischer Zusammensetzung und Dicke, auf 200 – 400 °C vorgewärmt werden. Die Temperatur beim Schweißen halten, und das Werkstück langsam an der Luft abkühlen lassen.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= + ~ 70V



ind.07