

TECHNISCHE INFORMATIONEN



SCHWEISSELEKTRODEN

Technische Hinweise für die Anwendung

AMPCOTRODE

E-CuAl-A2	E-CuAl-B	E-CuAl-C	E-CuAl-D	E-CuAl-E	E-CuAl HS
A-TRODE 10	A-TRODE 160	A-TRODE 200	A-TRODE 250	A-TRODE 300	A-TRODE 40
Al 9 - 11 Fe 1,5 - 3,0 Si 1,5 Cu Rest	Al 11 - 12 Fe 2,5 - 5,0 Si 1,5 Cu Rest	Al 12 - 13 Fe 3 - 5 Si 0 - 1 Cu Rest	Al 13 - 14 Fe 3 - 5 Si 1 Cu Rest	Al 14 - 15 Fe 3 - 5 Si 0,04 - 1,0 Cu Rest	Al 7 - 8,40 Fe 2 - 4 Ni 1,5 - 3,0 Mn 11 - 14 Si max. 1,5 Cu Rest
Blankstab Ø	Blankstab Ø				
1,6 2,4 3,2 4	2,4 3,2				
Mantel Ø	Mantel Ø	Core Ø	Core Ø	Core Ø	Core Ø
3,2 4,0	3,2 4,0	1,2 1,6	1,6 2,4	2,4	2,4 3,2
MIG Ø	MIG Ø	Core Ø	Core Ø	Core Ø	Core Ø
1,2 1,6 2,4	1,6 2,4	1,2 1,6	1,6 2,4	1,6 2,4	1,1 1,6
Allgemeine Anwendung, Aufpanzerung auf Stahl, vorrangig 1. Lage	Verbindungsschweißen v. versch. Metallen 2-3 Lagen	hohe mechan. Werte, hoher Widerstand gegen Verschleiss	Auftragsschweißen, beste Gleiteigenschaften	Reparatur von Tiefziehwerkzeugen, rostfreie Stähle, Pressstempel	Schiffspropeller, hoher Widerstand bei Erosion u. Kavitation

E Cu Al - B	E Cu Al - C	E Cu Al - D	A-CORE- 200	A-CORE- 300	E-Cu P
TRODE 46	TRODE 182	TRODE 940			
Al 8,5 - 9,5 Fe 3 - 6 Ni 4 - 6 Mn 0,5 - 3,5 Cu Rest	Cr 0,6 - 1,3 Zr 0,2 - 1,12 Cu Rest	Si 0,40 - 0,80 Cr 0,10 - 0,60 Ni 2 - 3,0 Cu Rest	Al 9 Fe 4 Cu Rest	Al 13,5 Fe 4 Cu Rest	Cu 91 P 6 - 8,5
MIG Ø	MIG Ø	Stäbe Ø	MIG Ø	MIG Ø	MIG Ø
1,1 1,6	0,9 1,2 1,6	1,1 1,6 2 3,5	1,2 1,6	1,2 1,6	0,9 1,1 1,6
Stäbe Ø			Härte in 3 Lagen HB 210	Härte in 3 Lagen HB 380-400	
1,6 2,4 3,2					
Anwendung bei Korrosion, Mangan-Nickel-Elektroden	Hohe elektr. Leitfähigkeit, verschleissfest	Auftragsschweißen, von Bauteilen für die Plastikindustrie, berylliumfrei	Tiefziehschweißen von Gleitplatten u. allgemeine Reparaturen	Schweißen von Tiefziehwerkzeugen, Edelmetalle, Titanum	Kupfer, Kunstbronze, beste Binfähigkeit

Die Art der Schweißnahtvorbereitung hängt vom Grundwerkstoff ab, denn je nach Zusammensetzung der Kupferlegierungen ist die Wärmeleitfähigkeit u. damit die Schweißpraxis unterschiedlich. Bitte kontaktieren Sie uns, wir geben ihnen gerne entsprechende Hinweise.

KUNSTSTOFFE

Polyamide, Ultramid, Acetalharze, Aramide, Polyurethan, PTFE, PTFE + Füllstoffe (Bronze, Grafit, Glasfaser)

PTFE Gleitelemente	sind für Trockenlauf geeignet
PTFE + Glasfaser	sind besonders druckfest und formbeständig
	widerstandsfest gegen chemische Angriffe
PTFE + Grafit	sehr gute Gleiteigenschaften
	gute Wärmeleitfähigkeit, antistatisch
	weitgehendst beständig gegen Chemikalien
PTFE + Bronze	widerstandsfest gegen Abrieb, gute Wärmeableitung
	hohe Druckfestigkeit

Durch bestimmte Zugaben von Füllstoffen kann PTFE je nach prozentueller Einmischung für den individuellen Einsatz optimiert werden.

03/2009

Birostraße 27
1230 Wien
www.kollmann-metalle.at

KOLLMANN - NE Metalle

Tel.: 01/6150771
Fax.: 01/615077318
office@kollmann-metalle.at