

INTERWELD E 007

IW E 007

2,5 x 350 4 kg
3,2 x 350 4 kg
4,0 x 450 5 kg
5,0 x 450 5 kg

| | | |
|---|---|-----------|
| = | + | ~ 45 V |
|---|---|-----------|

Schneidposition:

←↑→↓

M.910073.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Spezialelektrode zum Ausfugen und Nuten ohne Druckluft. Geeignet für alle Metalle einschließlich rostfreiem Stahl, Gusseisen und Kupferlegierungen. Die hohe Ausnutleistung dieser Elektrode ermöglicht eine sehr effiziente Metallentfernung. Glatte und gleichmäßige Fugen. Oberfläche kühlt auf. Oberste Schicht falls erforderlich leicht abschleifen.

Elektrisches Fugen von Stählen u. anderen Werkstoffen. Beseitigung von Schrauben, Nieten, Schweißraupen etc.

Ausfugen von Gussfehlern oder Rissen vor Reparaturschweißungen etc.
Entfernen von Hartauftragungsschweißgut oder vergüteten Stählen

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Stromstärke entsprechend dem Elektrodendurchmesser einstellen. Die Elektrode mit einem Anstellwinkel von ca. 20° führen und mit sägenden Bewegungen (vor und zurück) abschmelzen. Das Werkstück möglichst leicht schräg halten, damit das geschmolzene Metall gut abfließen kann.

IW E 007

2,5 x 350 4 kg
3,2 x 350 4 kg
4,0 x 450 5 kg
5,0 x 450 5 kg

| | | |
|---|---|-----------|
| = | + | ~ 45 V |
|---|---|-----------|

Cutting position:

←↑→↓

M.910073.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Electrode for chamfering, grooving and gouging all metals, including stainless steels, cast iron and Cu alloys without compressed air. Strong blowing characteristic to remove metal with high efficiency, smooth and uniform cut. Surface carbonised, therefore prepare by grinding if necessary.

Chamfering of steels, cast iron, elimination of screws, rivets, welding beads, etc.

Chamfering of foundry defects or cracks before repair welding.

Chamfering of hard-facing deposits or tempered steels.

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Select the amperage depending on the diameter of the electrode. Hold the electrode at an angle of approx. 20°, push in direction of travel using a saw like (forward and back) motion. Incline the workpiece, if possible, to favour the molten metal to flow away.