

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	E7-UM-250-KP
	DIN EN 14700	E Fe 9
	AWS A5.13	EFeMn-A

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBODUR Mn ist eine basisch umhüllte wechselstromverschweißbare Manganhartstahlelektrode mit ca. 120 % Ausbringung.  
**Eigenschaften** Sie ist aufgrund ihrer großen Zähigkeit geeignet für die Panzerung von Teilen, die extremer Stoß- und Druckbeanspruchungen ausgesetzt sind. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Mn-Hartstahl sollte möglichst kalt geschweißt werden, eventuell sollte sogar während des Schweißens gekühlt werden. Bei dickeren Auftragungen empfiehlt es sich, die erste Lage mit CARBO 4370 AC oder Carbo 4370 MPR zu schweißen. Die Verschleißfestigkeit der Auftragung wird durch Kaltverfestigung erheblich gesteigert, dies kann durch Kalthämmern erreicht werden.

**Betriebstemperatur** ---

**Anwendungsbeispiele** Baggerzähne, Weichenherzstücke, Schienen, Walzen usw.

<b>Härtewerte und Wärmebehandlung</b>	<b>Härte HB Schweißzustand</b>	<b>Härte HRC nach Kaltverfestigung</b>
	250	ca. 54

<b>Schweißgutanalyse % ( Richtwert )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>
	0,8	0,5	14	3

**Stromeignung** = + / ~ 65 V

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE

**Rücktrocknung** 1 h, 350° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

**Entsprechender Fülldraht** CARBO F- 240

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3,2 x 450	90 – 120	119	476	50,6	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	78	312	76,6	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	54	216	119,7	6,0	24,0
6,0 x 450	180 - 240	38	152	172,4	6,0	24,0

Rev. 002/12