

CARBO DURIT A

Normbezeichnung	DIN 8555	G21-GF-60-GP
	DIN EN 14700	T Fe20

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften CARBO DURIT A ist ein autogen zu verschweißendes WSC gefülltes Röhrchen für besonders verschleißfestes Panzern von Werkstücken aus niedriglegierten Stählen und Stahlguss mit einem C- Gehalt von max. 0,45 %. Die außergewöhnliche Härte des WSC von ca. 2300 HV bedingt den hohen Verschleißwiderstand der Aufschweißung.

Anwendungsbeispiele Panzern von Werkzeugen im Bergbau, Straßenbau, Brunnenbau und Bohrtechnik

Verarbeitungshinweise Der C- Gehalt des Grundwerkstoffes sollte 0,45 % nicht übersteigen, damit Bindefehler vermieden werden. Das Grundmaterial muss jedoch ausreichend Festigkeit aufweisen, damit die Auftragsschicht sich bei Einsatz des Werkstückes nicht eindrückt.
Das aufzutragende Werkstück sollte frei von Verunreinigungen wie Rost, Fett, Zunder usw. sein.
Der Brenner ist möglichst flach zum Werkstück zu halten. Die Flamme weich und neutral oder mit leichten Acetylen Überschuss einstellen. Um eine Überhitzung zu vermeiden, das Grundmaterial nur leicht anschmelzen und das Schweißgut nicht mit dem Flammkern berühren. Bei größeren Werkstücken ist je nach Werkstofftyp eine Vorwärmung von 350 – 500° C zu empfehlen.
Die zu verwendende Körnung, sowie der Stabdurchmesser richten sich nach Anwendungsgebiet.
Feine Körnungen werden verwendet, wenn ein starker reibender Verschleiß zu erwarten ist..
Wird eine Schneidwirkung gewünscht, verwendet man grobkörniges WSC.

Härterichtwerte	Härte des WSC (HV)
	2300

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Fe	WSC
	ca. 40	ca. 60

Maße	Korngröße / mm	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg /Karton
3,5 x 700	0,70 – 1,00	99	396	50,5	5,0	20,0
4,0 x 700	1,00 – 1,50	66	264	75,9	5,0	20,0
5,0 x 700	1,00 – 1,50	42	167	119,6	5,0	20,0

Auf Wunsch auch andere Korngrößen möglich.

Rev.001/12