

CARBO DURIT E

Normbezeichnung	DIN 8555	E21-GF-UM-60-GP
	DIN EN 14700	E Fe20

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO DURIT E ist ein mit Wolframschmelzkarbid gefülltes Röhren auf Eisenbasis, welches mit einer Tauchmasse ummantelt ist, was die Elektrode elektrisch verschweißbar macht.
Eigenschaften Das Schweißgut besteht aus einer Wolframstahlmatrix, in die Wolframkarbide eingebettet sind.
 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 Auftragschicht sich bei Einsatz des Werkstückes nicht eindrückt.
 Das aufzutragende Werkstück sollte frei von Verunreinigungen wie Rost, Fett, Zunder usw. sein.
 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

Stromeignung = + / ~ , 50 V

Schweißpositionen PA, PB

Maße	Strom (Ampere)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg /Karton
3,5 x 350	70 - 90	99	396	50,5	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 100	66	264	75,9	5,0	20,0
5,0 x 350	100 - 120	42	167	119,6	5,0	20,0

Rev.001/12