

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E3-UM-60-ST
----------	-------------

**Zulassungen**                      ---

**Anwendungsbereich**      CARBODUR WZ 11 B ist eine speziell entwickelte basisch umhüllte Stabelektrode für hochverschleißfeste Hartauftragungen an warm- und kalt arbeitenden Werkzeugstählen.

**Eigenschaften**                      Das Schweißgut hat eine rissfreie martensitische Struktur, die hochverschleißfeste Chrom-, Molybdän-, und Wolframkarbide enthält.

**Anwendungsbeispiel**      Besonders geeignet für Auftragungen auf warm- und kaltarbeitenden Abgratmatrizen, Press- und Stanzgesenken, warm- und kaltarbeitenden Schermessern, wie z. B. bei Warmarbeitsknüppelscheren, Schnitt-, Stanz- und Prägwerkzeugen, Rotationsschermessern, warm- und kaltarbeitenden Form- und Ziehgesenken.

Die Wärmeausdehnungsgeschwindigkeit und chemische Analyse des Schweißgutes von CARBODUR WZ 11 B passt besonders zu der Stahlgüte SKD 11 oder ähnlichen Stahlgüten wie SKD 12, SKS 41, SKT 4, SKD 61 oder entsprechend anderen Werkzeugstählen.

**Betriebstemperatur**              ---

**Schweißanweisungen**      Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.  
Zur Begrenzung der Wärmeeinbringung sollten Elektroden mit geringen Durchmessern verwendet und mit niedrigem Strom verschweißt werden.

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
( typische Werte )

Härte HRC	1. Lage HRC	bei 400° C HRC
ca. 58	ca. 52	ca. 51

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Cr	W	Mo
0,3	0,5	9	9	1,5

**Stromeignung**                      = + / ~ , 65 V

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

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

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	50 - 80	229	917	21,8	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 110	136	543	36,8	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	90	358	55,8	5,0	20,0

Rev. 000