

CARBODUR WZ 44 B

Normbezeichnung DIN 8555 E3-UM-45-T

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR WZ 44 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode mit ca. 140% Ausbringung.
Sie setzt ein legiertes Schweißgut ab, welches sich durch hohe Rissicherheit und einen großen Widerstand gegen Druck- und Schlagbeanspruchung auszeichnet.
Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar.

Anwendungsbeispiel Diese Stabelektrode ist für die Auftragsschweißung von vergüteten Werkzeugstählen, sowie für das Panzern hochbeanspruchter Werkzeuge bestimmt.
Schmiedegesenke, Panzerung hochbeanspruchter Werkzeuge etc.

Betriebstemperatur ---

Schweißanweisungen Das Schweißen sollte bei einer Vorwärmung von ca.250° C erfolgen und eine Zwischenlagentemperatur von 500° C nicht übersteigen.
Falls erforderlich, kann ein Anlassen im Temperaturbereich von 500 – 580° C vorgenommen werden. Hierbei ist die thermische Behandlung des Grundwerkstoffes zu berücksichtigen, d.h. die Anlasstemperatur des Grundwerkstoffes darf nicht überstiegen werden. Die Auftragsdicke sollte mindestens 2 Lagen betragen.
Die Breite der Pendelraupen sollte max. 2 x Elektrodendurchmesser betragen, Strichraupen sind zu bevorzugen.

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

Härte HRC	Festigkeit R _m N/mm ²
41-45	1300 – 1450

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,13	0,5	0,5	3,0	1,6	1,9	0,5

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC

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	60 - 80				5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130				5,0	20,0
4,0 x 450	130 - 170				6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 200				6,0	24,0

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.