

CARBODUR WZ 49 AC

Normbezeichnung

DIN 8555	E3-UM-55-T
----------	------------

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR WZ 49 AC ist eine Hochleistungselektrode mit ca. 120 % Ausbringung zur Ausbesserung von Warmarbeitswerkzeugen mit einem hohen Kohlenstoffgehalt. Durch die Aufmischung mit dem Grundmaterial wird in der ersten Lage eine schnitthaltige, schlagfeste und abrasionsbeständige Hartauftragung bei gleichzeitiger Rissicherheit der Legierung produziert.
CARBODUR WZ 49 AC wurde als schneidhaltige Legierung und für die Plattierung von Kohle-, Chrom-, Molybdän- sowie von Gussstahl entwickelt.
Eine weitere Härtesteigerung der Legierung kann durch geeignete Wärmebehandlungsverfahren erreicht werden.

Anwendungsbeispiel Rollenförderroste, Kettenantriebsräder, Matrizen, Schnittmesser, Präge- und Abkantbacken, Blehscheren usw.

Betriebstemperatur ---

Härterwerte des Schweißgutes (typische Werte)	1. Lage HRc	2. Lage HRc	3. Lage HRc	Nur in 1.Lage bei Aufkohlung durch den Grundwerkstoff. Schweißzustand nach Luftabkühlung
	29 – 32	32 – 34	35 - 37	

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Mo	V
	0,25	3,5	1,0	0,2

Stromeignung = + / ~ , 65 V

Schweißpositionen PA, PB

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,0 x 300	30 - 65	331	1322	12,1	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 80	226	905	22,1	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 120	134	535	37,4	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 150	69	274	72,9	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	44	176	113,9	5,0	20,0

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.