

CARBO LC

Normbezeichnung	EN 499	E 38 ARR 12
	DIN 1913	E 43 11 RR 8
	AWS A 5.1	E 6013

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO LC ist eine dick rutilbasisch umhüllte Stabelektrode. Sie ist geeignet für die Schweißung von Armco- und niedrig gekohlten Dünoblechen. Sie findet besonderen Einsatz bei der Reparatur von Tanks für flüssiges Zink aus Armco - Eisen und bei allen sehr niedrig gekohlten Eisenbasis-Stählen. Das Schweißgut bietet eine hohe Rissicherheit gegen die durch flüssiges Zink eintretenden Effekte. Die Elektrode kann gleichermaßen an Wechselstrom und Gleichstrom geschweißt werden.

Werkstoffe 1.0340 M2 (Armco - Eisen)

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei +/- 20° C
	440	380	25	70

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn
	0.03	0.15	0.20

Stromeignung = - / ~ , 42 V (=+, bedingt)

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

Rücktrocknung 1 h, 100° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3.2 x 350	80 - 140	154	462	32,4	5,0	15,0
4.0 x 350	120 - 200	100	300	49,7	5,0	15,0
5.0 x 350	160 - 280	65	195	76,2	5,0	15,0