

CARBO S-3348

CARBO T-3348

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	1.3348		
DIN 8555	SG – 4-60 ST		WSG – 4-60 ST	
AWS A 5.7	ER Fe 5 B		ER Fe 5 B	

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Drahtelektrode in Schnellarbeitstahlqualität zur Auftragung verschleißbeständiger und schnitthaltiger Schichten mit guter Zähigkeit bei Schlagbeanspruchung. Sie wird eingesetzt zur Aufpanzerung von Schneidkanten an Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl sowie zur Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl. Das Schweißgut ist anlassbeständig und lässt Wärmebehandlungen wie bei artähnlichen Schnellarbeitsstählen zu.

Anwendungsbeispiel

Stoßmesser, Gewindegewerkzeuge, Spiralbohrer, Reibahlen sowie Fräser für Werkzeuge über 880 N/mm².

Schweißanweisungen und Wärmebehandlungen

Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollen Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 400–550° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Eine Steigerung von Härte und Zähigkeit wird durch Anlassen bei 530° C erreicht. Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl kann nach vorherigem Weichglühen (2-4 h bei 850° C) erfolgen. Auszubessernde Werkzeuge können nach dem Stufenhärtungsschweißen regeneriert werden.

Härte HRC	Angelassen 2 h 530°C	Gehärtet 1220°C	Angelassen nach dem Härten	Weichgeglüht 5 h/ 850°C
ca. 61	ca. 64 HRc	ca.62 HRc	ca. 64 HRc	ca. 250 HB

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Mo	W
	0,9	4,5	8,5	2

Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
		I1				I1			
Stromeignung	= +				= –				
Schweißdaten									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.									
(A) max.									

Zulassungen --- ---

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 10 kg.

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.