

CARBO S-Wz 50

CARBO T-Wz 50

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab
Normbezeichnung	DIN 8555	MSG 3-GZ-45-T	WSG 3-GZ-45-T
Werkstoff-Nr.:	1.2567		1.2567

Anwendungsbereich Auftragsschweißungen an hochbeanspruchten Formen und Schnitten aus Warmarbeitsstahl, sowie für die Herstellung von hochwertigen Arbeitsflächen auf niedrig legiertem Trägerstahl.

Anwendungsbeispiel Druckgießformen, Kunststoffformen, Schmiedegesenke, Warmabgratwerkzeuge, Brammenscheren, Warmschnitte, Ziehringe

Schweißanweisungen Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 450° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmeeinbringung zu achten. Es sollte eine langsame Abkühlung, gegebenenfalls Sand- / Ofenabkühlung etc. vorgenommen werden

Wärmebehandlungen Härten : 1060° C – 1120° C / Öl, Warmbad, Druckluft.
Anlassen : ca. 3 h / Temperatur je nach gewünschter Arbeitshärte:
Weichglühen : 2 – 4 h bei 800° C – 840° C / Ofenabkühlung

Härtewerte des Schweißgutes	Härte HRc	angelassen 560°C HRc	angelassen 560°C HRc	angelassen 350°C HRc	Weichgeglüht
	45	Ca.52	Ca.49	Ca. 48	Ca. 250

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	W	V
	0,3	0,2	0,3	2,4	4,3	0,6

Gase nach EN 439	Drahtelektrode			Schweißstab				
		M1,	M2,	M3,	I1			

Stromeignung = + = -

Schweißdaten	Durchmesser mm	Drahtelektrode			Schweißstab				
		1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4
(A) min.		120	180	250					
(A) max.		190	250	320					

Zulassungen --- ---

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000