

CARBO S-Wz 40

CARBO T-Wz 40

	S = Drahtelektrode			T = Schweißstab							
Normbezeichnung	DIN 8555	MSG 3-GZ-40-T	WSG 3-GZ-40-T								
	Werkstoff-Nr.:	Sonderlegierung	Sonderlegierung								
Anwendungsbereich	Auftragsschweißungen an Warmarbeitswerkzeugen und Bauteilen, die bei erhöhter Temperatur Schlag, Druck und Abrieb ausgesetzt sind. Auch für Herstellung warmfester Arbeitsflächen auf niedrig egiertem Trägermaterial.										
Eigenschaften	Das Schweißgut ist spangebend bearbeitbar										
Anwendungsbeispiel	Druckgießformen, Kunststoffformen, Schmiedegesenke, Warmschnitte, Ziehringe, Rezipienten, Stranggießrollen, Flossenrohrwände für Kohlekraftwerke,										
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte HRC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>38-42</td> </tr> </tbody> </table>									Härte HRC	38-42
Härte HRC											
38-42											
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo						
	0,1	0,4	0,6	6,5	3,3						
Gase nach EN 439	Drahtelektrode			Schweißstab							
	M1, M2, M3,			I1							
Stromeignung	= +			= -							
Schweißdaten											
Durchmesser	mm	1,0	1,2	1,6	0,8 - 1,0	- 1,2	- 1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.		120	180	250							
(A) max.		190	250	320							
Zulassungen	---			---							
Spulentyp, Gewicht	B300	15 kg.		10 kg.							
Rev. 000											