

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	WIG20-GO- 300 CKTZ
	DIN 8555	G20-GO- 300 CKTZ

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO TS 21 ist ein nackter Stab für das WIG und G Schweißverfahren. Er setzt das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobalthartlegierungen ab. Die Legierung ist von beachtlicher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc aufhärtnbar. Die vorgenannten Eigenschaften machen CARBO S 21 besonders empfehlenswert, wo Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind

**Verarbeitungshinweis**

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei extrem kritischen Werkstoffen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 400° C bis 600° C zu empfehlen. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung. Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700°C) ist nicht erforderlich, gegebenenfalls bei großen Konstruktionen.

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )</b>	<b>Härte bei Rt. HRc</b>	<b>+ 300° C HB</b>	<b>kaltverfestigt HRc</b>	<b>Schmelzpunkt</b>	<b>Dichte g/ccm</b>
	ca. 30	ca. 280	ca. 45	1250°C	8,3

<b>Schweißgutanalyse % ( Richtwert )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>	<b>Co</b>	<b>Fe</b>
	0,3	0,9	1	28	5,5	3	Basis	3

**Stromeignung** = -

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

**Schutzgase nach EN 439** I 1: Argon

**Entsprechender Fülldraht** CARBO F- 21

Maße	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	333	1333	15,0	5,0	20,0
3,2 x 350	200	800	25,0	5,0	20,0
4,0 x 350	147	588	34,0	5,0	20,0
5,0 x 350	91	363	55,1	5,0	20,0

Rev. 000