

Normbezeichnung	DIN 8555	E7-UM-250-KNP
	DIN EN 14700	E Fe9
	AWS A5.13	EFeMn-B

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBODUR MnCr ist eine basisch umhüllte wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca. 140 % Ausbringung.
Eigenschaften Sie ist aufgrund ihrer großen Zähigkeit und Härte geeignet für die Panzerung von Teilen, die extremer Stoß- und Druckbeanspruchung ausgesetzt sind.
 Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.
 Bei Mn-Hartstahl sollte möglichst kalt geschweißt werden, eventuell sollte sogar während des Schweißens gekühlt werden.
 Die Verschleißfestigkeit der Auftragung wird durch Kaltverfestigung erheblich gesteigert, dies kann durch Kalthämmern erreicht werden.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Baggerzähne, Brecherhämmer, Ringe von Drehöfen, Weichenherzstücke, Schienen, Walzen usw.

Härtewerte und Wärmebehandlung	Härte HB Schweißzustand	Härte HRc nach Kaltverfestigung
	250	ca. 55

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr
	0,6	0,5	17	14

Stromeignung = + / ~ 65 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 250

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 100	155	621	32,2	5,0	20,0
3,2 x 450	90 - 120	86	343	69,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	57	227	105,8	6,0	24,0

Rev. 001/12