

Normbezeichnung	DIN 8555	E1-UM-300-P
	DIN EN 14700	E Fe1

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBODUR 300 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca.120 % Ausbringung für zähe und verschleißfeste Auftragungen an Bau- und Maschinenteilen, die nur geringfügigem abrasiven Verschleiß ausgesetzt sind.
Das abgesetzte Schweißgut lässt eine spangebende Bearbeitung zu. Bearbeitete Stellen können zusätzlich flammgehärtet werden. Die Elektrode hat einen ruhigen Fluss und kann in Zwangslagen verschweißt werden. Trotz ihres basischen Charakters hat sie auch eine gute Verschweißbarkeit an Wechselstrom. Bei Grundwerkstoffen, die zur Aufhärtung neigen wird empfohlen, eine Zwischenlage mit CARBO B 10 zu schweißen.

Eigenschaften

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Panzerungen an Kranlaufrädern, Wellen, Gleitbahnen, Radkränzen, Schnecken, Schienen.

Härtewerte des reinen Schweißgutes	Härte HB
	ca. 300

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr
	0,1	0,5	1	1,2

Stromeignung = + / ~ 65 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

Rücktrocknung 1 h, 200° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht	CARBO F- 300
---------------------------------	--------------

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2 x 450	80 - 120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	86	345	69,5	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	55	221	108,5	6,0	24,0

Rev. 001/12

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.