

# CARBODUR WZ 59 AC

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E4-UM-60-ST
----------	-------------

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBODUR WZ 59 AC ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung zum Ausbessern artgleicher und artähnlicher Warmarbeitswerkzeugen.  
**Eigenschaften** Das Schweißgut ist besonders beständig gegen starke Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße. Hervorzuheben ist auch gute Schnitthaltigkeit. Die höchste Betriebstemperatur liegt bei ca. 500° C.

**Anwendungsbeispiel** Das Gefüge kann durch Wärmebehandlung noch verbessert werden. Scherenmesser, Stempel, Matrizen, Pressdorne, Hammermühlen, Gesenke, Mahlanlagen, Schneidwerkzeuge.

**Schweißanweisungen und Wärmebehandlungen** Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur gewählt werden, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist.

Bei niedriglegierten Grundwerkstoffen sollte die Vorwärmtemperatur bei 300 – 450° C, bei Grundwerkstoffen aus Warmarbeitswerkstahl 450 – 600° C liegen.

Eine Steigerung von Härte und Zähigkeit wird durch Anlassen bei 530° C erreicht.

Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl kann nach vorherigem Weichglühen (2 - 4 h bei 850° C) erfolgen. Danach ist eine Vorwärmung des Werkstückes auf 500 – 700° C erforderlich

Härtewerte des Schweißgutes	Härte HRC	Angelassen 530°C / 2 h HRC	Gehärtet 1220° C (Öl oder Pressluft) HRC	Weichgeglüht 5h / 850°C HB
( typische Werte )	58-60	59-61	56-58	ca. 250

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

**Stromeignung** = + / ~ , 65 V

**Schweißpositionen** PA, PB,

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

**Entsprechender Fülldraht**

CARBO F- WZ 59
----------------

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 350	60 - 80	161	645	31,0	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	95	381	52,5	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 150	63	252	79,5	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	38	150	159,7	6,0	24,0

Rev. 000