

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 5-40-CPT
----------	-------------

Eigenschaften CARBO F-356 N ist eine korrosionsbeständige CrNiMo- legierte Fülldrahtelektrode. Sie setzt ein Schweißgut mittlerer Härte ab, welches starker Schlagbelastung und Drücken widersteht. Das Material bietet guten Widerstand bei Dauerbelastung durch Hitzeeinwirkung und hohem Flächendruck. Die Fülldrahtelektrode CARBO F- 356 N wurde speziell für das 2-lagige, selbstschützende Auftragschweißen von Stranggußrollen konzipiert. Durch höhere Legierungsgehalte im Schweißgut von CARBO F- 356 N werden bereits in der 1. Lage günstige Voraussetzungen für ein hochwertiges Mischschweißgut zur 2. Lage gelegt. Dies bedeutet, daß nach der mechanischen Bearbeitung die wichtigen Legierungsbestandteile Nickel und Molybdän auch noch im Mischbereich in einer höheren Konzentration enthalten sind. Ein Legierungstyp für 1. und 2. Lage ergibt ein homogeneres und jederzeit reproduzierbares Schweißergebnis. Bei Verwendung von nur einem Fülldraht entfällt eine doppelte Lagerhaltung und es können eventuelle Materialverwechslungen ausgeschlossen werden. Verringerung der Hilfszeiten für Drahtwechsel bzw. Anlagenwechsel

Anwendungsbeispiele Walzenauftragung gegen Warmverschleiß – bevorzugt im Stahlwerksbereich an Stranggussrollen

Betriebstemperatur ---

Härte des reinen Schweißgutes	Härte HRC
	42 -45

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Mn	Nb	N	Ti +Al	Fe
	0,04	1,2	1,1	15	4,3	1,2	1,0	0,2	0,09	+	Rest

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,6	1/16	20 - 26	180 - 200	O S
	2,4	3/32	24 - 28	320 - 340	O S

Lieferform
O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg
 Rev. 000