

# CARBO S-Wz 56

# CARBO T-Wz 56

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	MSG 3-GZ-55-T
	Werkstoff-Nr.:	Sonderlegierung
		WSG 3-GZ-55-T
		Sonderlegierung

**Anwendungsbereich** Für hochverschleißfeste Auftragsschweißungen an Werkzeugen und Maschinenteilen, die starkem Druck bei moderater Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind.  
**Eigenschaften** Auch für die Herstellung hochwertiger Arbeitsflächen auf niedriglegiertem Trägermaterial.  
 Das Schweißgut ist nur schleifend oder mit Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

**Anwendungsbeispiel** Schmiedewerkzeuge, Warmabgratschnitte, Richtrollen, Walzdorne, Axialwalzen etc.

Härte HRc	weichgeglüht 820°C HRc	Gehärtet in Öl 1050°C HRc	angelassen 600°C HRc	1.Lage auf niedrigleg.Stahl
53-58	235	Ca. 58	Ca. 53	45 HRc

Schweißgutanalyse % ( Richtwert )	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
	0,35	0,3	1,2	7	2	0,3

Gase nach EN 439	Drahtelektrode M1, M2, M3,	Schweißstab I1

**Stromeignung** = + = -

Schweißdaten	1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4
Durchmesser mm								
(A) min.	120	180	250					
(A) max.	190	250	320					

**Spulentyp, Gewicht** B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000