

Normbezeichnung

DIN 8555	E20-UM-300-CKTZ
----------	-----------------

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO SK 21 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode. Sie setzt das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobalthartlegierungen ab. Die Legierung ist von beachtlicher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc aufhärtbar. Die vorgenannten Eigenschaften machen CARBO SK 21 besonders empfehlenswert, wo Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind

Verarbeitungshinweis

Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei extrem kritischen Werkstoffen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 400° C bis 600° C zu empfehlen. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung. Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700°C) ist nicht erforderlich, gegebenenfalls bei großen Konstruktionen.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Härte bei Rt. HRc	+ 300° C HB	kaltverfestigt HRc	Schmelzpunkt	Dichte g/ccm
ca. 30	ca. 280	ca. 45	1250°C	8,3

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Co	Fe
0,3	0,9	1	28	5,5	3	Basis	3

Stromeignung = + / ~ , 42 V

Schweißpositionen PA, PB, PC

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

Entsprechender Fülldraht

CARBO F- S 21

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	40 - 75	235	939	21,3	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 110	140	560	35,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	103	412	48,6	5,0	20,0
5,0 x 350	140 - 180	64	254	78,7	5,0	20,0

Rev. 000