

Normbezeichnung	DIN 8555	E6- UM - 60- GP
	DIN EN 14700	E Fe6

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBODUR 600 AC ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca. 120 % Ausbringung zum Aufschweißen zähharter und abriebfester Schichten.
Eigenschaften Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl.
 Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.
 CARBODUR 600 AC hat einen ruhigen, intensiven Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit.
 Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.
 Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit CARBO 4370 oder CARBODUR MnCr geschweißt werden.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Rollen, Raupenketten, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw.

Härtewerte und Wärmebehandlung	Härte HRC Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft
	ca. 59	780°C – 820° C	1000°C – 1050° C

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr
	0,6	1,7	0,4	9

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

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

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 600

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	240	962	20,8	5,0	20,0
3,2 x 350	80 – 120	142	570	35,1	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 160	88	351	68,4	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	56	225	106,8	6,0	24,0
6,0 x 450	180 - 250	37	148	162,6	6,0	24,0

Rev. 001/11

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.