

CARBODUR 59

Normbezeichnung	DIN 8555	E10-UM-60-GR
	DIN EN 14700	E Fe14
	AWS A5.13 / 21	EFeCr-A1

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 59 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für hochverschleißfeste nichtrostende Hartpanzerungen.
Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß auch bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist.
CARBODUR 59 hat einen ruhigen intensiven Fluss, eine glatte glänzende Nahtoberfläche und selbstabhebende Schlacke.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten.

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRc
	ca. 59

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Cr	Sonstige
	3,8	0,9	33	ca. 2

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 120	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 150	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 200	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 250	37	149	161,5	6,0	24,0
6,0 x 450	180 - 280	26	103	232,6	6,0	24,0

Rev.001/11