

Normbezeichnung

DIN 8555	E10-UM-65-GTRZ
----------	----------------

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 67 ist eine dick umhüllte wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 170 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, mit hohem Widerstand gegen Abrieb mit Stoßbeanspruchung. Die besondere Legierungszusammensetzung gewährleistet einen guten Verschleißwiderstand in verschiedenen Temperaturbereichen. Das feinkörnige Gefüge verhindert ein Auswaschen der Matrix und bedingt die hohe Ritzhärte des Schweißgutes. CARBODUR 67 setzt bei gleichmäßigem ruhigen Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CARBO 4370 MPR vorzunehmen.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Panzerungen von: Förderschnecken, Klinkerbrechern, Feuerroste, Erzaufbereitungsanlagen, Beton- und Zementpumpen u.s.w.

Härtewerte des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Härte HRC
ca. 65

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Cr	V
5	1,5	23	10

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

Rücktrocknung 1 h, 130° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht

CARBO F- 67

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 110	152	608	32,9	5,0	20,0
3,2 x 450	110 - 140	84	335	71,6	6,0	24,0
4,0 x 450	140 - 180	55	221	108,4	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	35	142	169,4	6,0	24,0

Rev. 000

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.