

# CARBODUR 423 T

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	E 10-GF-UM-60-GR
	DIN EN 14700	E Fe16

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBODUR 423 T ist eine rohrförmige Sonderelektrode für die Hartpanzerung von Teilen, die besonders abrasivem, aber auch schlagendem Verschleiß ausgesetzt sind.  
Das Schweißgut der CARBODUR 423 T ergibt eine CrMoV-C Hartlegierung.  
Der besondere metallurgische Aufbau dieser Elektrode gestattet es, mit vergleichsweise niedrigen Stromstärken zu schweißen und bereits in der ersten Lage hohe Härtewerte zu erreichen.  
CARBODUR 423 T setzt bei gleichmäßigem ruhigen Fluß ein nahezu schlackenfreies Schweißgut ab.  
Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CARBO 4370 MPR vorzunehmen.

**Betriebstemperatur** ---

**Anwendungsbeispiele** Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten, landwirtschaftliche- und Tiefbaumaschinen, Siebbleche usw.

<b>Härtewerte des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Härte HRc Rt.</b>	<b>Härte HRc in der 1.Lage</b>
		60

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Fe</b>	<b>Andere</b>
	4	4	27	4	1	Basis	1

**Stromeignung** = + / ~ 50 V

**Schweißpositionen** PA, PB

**Rücktrocknung** 1 h, 150° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

**Entsprechender Fülldraht** CARBO F- 65

<b>Maße</b>	<b>Strom ( A )</b>	<b>Stück / Paket</b>	<b>Stück / Karton</b>	<b>kg / 1000</b>	<b>kg / Paket</b>	<b>kg / Karton</b>
6,0 x 457	80 - 110	67	268	74,6	5,0	20,0
8,0 x 457	120 - 140	38	152	131,6	5,0	20,0
11,0 x 457	140 - 180	22	88	227,3	5,0	20,0

Rev. 001/12

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.