

CARBODUR 56

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

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 56 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 200 % Ausbringung zum Auftrag auf Teilen, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Die Auftragung sollte in 2-3 Lagen mit maximal 8 mm Stärke vorgenommen werden. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Bei Wahl eines geringen Durchmessers und idealer Stromeinstellung ist eine rissfreie Auftragung möglich. Das Zulegieren von 1,3 % Molybdän verleiht der Auftragung zusätzlich eine höhere Warmfestigkeit

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Mahlschüsseln, Zerkleinerungswalzen.

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRC
	ca. 57

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Cr	Mo
	4,8	1	27	1,3

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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

Entsprechender Fülldraht	CARBO F- 56
-------------------------------------	-------------

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. 001/12

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.