

CARBO SPECIAL

EN ISO 2560-A: E 42 3 B 12 H10

AWS A 5.1: E7018



Zulassungen

TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO SPECIAL ist eine basisch- rutilumhüllte Doppelmantelelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften bei sehr guten mechanischen Gütewerten. Die Elektrode lässt sich am Wechselstrom (auch Kleintrafo) ausgezeichnet verschweißen. Durch den Doppelmantel sind die Schweißigenschaften auch in Zwangslagen optimal. Die Elektrode zeigt ein glattes Nahtaussehen ohne Einbrandkerben.

Für Betriebstemperaturen von -30°C bis 450°C

Schweißgutanalyse (Richtwert)

	C	Si	Mn				
Gew-%	0,06	0,7	0,9				

Werkstoffe

DIN EN 10025 : S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3

DIN EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

DIN EN 10028-3: P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1

DIN 17155: H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Zugfestigkeit R_m Mpa: >510 Kerbschlagarbeit ISO-V KV J bei - 30°C: >47

Streckgrenze $R_{p0.2}$ Mpa: >420

Dehnung A ($L_0 = 5d_0$): >22

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+ / ~

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 300°C +/- 10°C (bei Bedarf) 1 h, 400° C = < 5ml Wasserstoff

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	259	777	19,3	5,0	15,0
3,2 x 350	90 - 140	151	453	33,1	5,0	15,0
3,2 x 450	90 - 140	154	162	42,2	6,5	19,5
4,0 x 450	140 - 190	101	303	64,4	6,5	19,5
5,0 x 450	190 - 230	65	195	100,2	6,5	19,5