

Normbezeichnung	DIN 8573	E FeC-2-BG 11
	AWS A 5.15	ESt
	DIN EN ISO 1071	E C FeC – GF 1

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO GG ist eine Stabelektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung für die Gusseisenschweißung. Sie ist bedeutsam als Reparaturolektrode für sehr schlecht schweißbaren Brand- oder Faulguss, aber auch für verschleißfeste Auftragungen an Gussteilen. Das Schweißgut der CARBO GG ist nur noch schleifend bearbeitbar, es ist farbgleich und emaillierbar. CARBO GG hat einen weichen, spritzerfreien Fluss mit gutem Einbrand sowie leichte Schlackenentfernbarkeit. CARBO GG ist geeignet für die Zwangslagenschweißung.

Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff

Schweißhinweise Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Je nach Gusswerkstoff bis auf 600° C vorwärmen und nach dem Schweißen langsam abkühlen (Einpacken).

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ti	Fe
	1,7	1,2	0,9	+	Rest

Stromeignung = + / ~, ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PE

Rücktrocknung 1 h, 120 °C + / - 10 °C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,0 x 300	40 - 60	417	1668	9,6	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 80	286	1144	17,5	5,0	20,0
3,2 x 350	60 - 110	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 140	110	440	44,9	6,0	24,0
5,0 x 450	110 - 170	67	268	90,2	6,0	24,0

Rev. 000