

CARBO NICROBOR 40

Normbezeichnung

DIN 8555	E22-UM-40-CTZ
----------	---------------

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO NICROBOR 40 ist eine gleich- u. wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit einer rutilbasischen Sonderumhüllung. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine zähe NiCrBSi- Legierung und kann überall dort eingesetzt werden, wo Kobaltlegierungen nicht geeignet sind.
Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und extremen Temperaturwechseln.
Die Legierung ist wegen ihrer hohen Zähigkeit mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar.

Anwendungsbeispiele Die vorgenannten Eigenschaften machen CARBO NICROBOR 40 besonders empfehlenswert zum Aufschweißen bei Dampfventilen, Warmschermessern, Warmpressmatrizen, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen usw.

Verarbeitungshinweis Die Arbeitstemperatur ist dem Grundwerkstoff entsprechend auf einer Temperatur von 400° - 600° C zu halten.
Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten, gegebenenfalls Ofenabkühlung.
Anschließende Wärmebehandlung (Spannungsarmglühen bei ca. 700° C) ist nicht erforderlich, höchstens bei sehr großen Konstruktionen.

**Schweißgutanalyse %
(Richtwert)**

C	Si	Mn	Cr	W	B	Ni	Fe
1,1	2,2	0,5	30	8	0,7	Basis	4

Stromeignung = + / ~ , 65V

Schweißpositionen PA, PB

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3,2 x 350	130	94	376		5,0	20,0
4,0 x 350	170	58	232		5,0	20,0

Rev. 000