

CARBO Flux 380

Normbezeichnung	EN 760 (nicht rostende Stähle)	SF CS 2 DC
	EN 760 (un-/niedriglegierte Stähle)	SF CS 1 63 DC

Schweisspulvertyp Calcium-Silikat

Eigenschaften Neutrales, nicht Cr-kompensiertes Schweißpulver mit gleichbleibenden metallurgischen Reaktionen (C-Neutral, geringer Si-Zubrand und leichter Mn-Abbrand). Geeignet für das Schweißen niedriglegierter warmfester Stähle sowie der hochlegierten Cr-, CrNi- und CrNiMo-Stähle (einschließlich der ELC-Qualitäten). Somit auch verwendbar für Schwarz-Weiß- Verbindungen und für Auftragschweißungen. WP 380 ist zusätzlich geeignet zum Verbindungsschweißen von Nickellegierungen sowie X8 Ni 9 mit der jeweils geeigneten Ni-legierten Drahtsorte. Der leichtbasische Charakter von WP 380 garantiert besonders rißsichere Schweißungen in Verbindung mit genormten artgleichen oder überlegierten Schweißdrahtelektroden (Massiv- oder Fülldrahttypen). Glatte und schlackenfreie Oberflächen mit flachen Nahtübergängen werden mit Ein- oder Mehrdraht bei Verbindung und Auftragschweißungen erzielt, auch in tiefen Fugen und bei vorgewärmten Werkstücken.

Einsatzgebiete Verbindungs- und Auftragsschweißen:
 - warmfester CrMo-Stähle wie 12 CrMo 19 5 / A378 Gr. 5 oder X 20 CrMoWV 12 1 / A351 im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau
 - martensitischer (Weichmartensite) und ferritischer Cr(NiMo)-Stähle nach EN 10088 in Verbindung mit werkstoffspezifischen Drahtelektroden und Wärmebehandlungen
 - austenitischer CrNi(Mo)-Stähle nach EN 10088; kornzerfallbeständig im unbehandelten und lösungsgeglühten Zustand
 - kaltzäher und hitzebeständiger hochlegierter CrNi(Mo)-Stähle
 - hochlegierter Cr(NiMo)-Stähle mit niedriglegierten Stählen (Schwarz-Weißverbindungen)
 - Ni-Basislegierungen mit NiCr- und NiCrMo- Drahtsorten nach EN ISO 18274 / AWS A5.14

Hauptbestandteile	SiO ₂	CaO + MgO	Al ₂ O ₃	CaF ₂
	30 %	35 %	5 %	20%

Basizitätsgrad nach Boniszewski ~ 1,3

Pulverschüttgewicht 1,5 kg / dm³ (l)

Körnung nach DIN EN 760 1 – 16; Tyler 10 x 150

Stromeignung = + / ~ bis 900 A bei Eindraht

Rücktrocknung Normalerweise in geschlossenen Säcken und trockenen Räumen bis 3 Jahre lagerfähig, falls jedoch Rücktrocknung erforderlich: bei 200 °C ± 25 °C effektiver Pulvertemperatur nachtrocknen

Lieferform 25 kg PE-Säcke oder 500-1250 kg Big-Bags

Rev. 000