

# CARBO S-CORTEN CARBO T-CORTEN

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
<b>Normbezeichnung</b>	EN 12534 :1999 AWS A 5.28	Z Mn3Ni1Cu ER 80S-G

**Zulassungen:** DB, CE-Zeichen

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften** CARBO S-CORTEN ist eine MIG-Drahtelektrode für wetterfeste Baustähle CARBO T-CORTEN ist der entsprechende WIG-Schweißstab.  
In dieser Legierung ist das Schweißgut korrosionsträge und gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse. Haupteinsatzgebiet ist der Stahl- und Brückenbau mit seinen hohen Anforderungen an die Witterungsbeständigkeit und Farbähnlichkeit des Schweißgutes.

**Werkstoffe** S235J2W (WTSt 37-3) bis S355J2G1W (WTSt 52-3), (Patinax, CORTEN, Dillicor) u. a.

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> (Richtwert)	<b>Zugfestigkeit</b> $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> $A_5$ %	<b>Kerbschlagarbeit</b> (Av)
	580 - 660	440 - 560	24-30	100 J

<b>Schweißgutanalyse %</b> (Richtwert)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Cu</b>
	0,09	0,85	1,40	0,85	0,40

<b>Gase nach EN 439</b>	<b>Drahtelektrode</b>	<b>Schweißstab</b>
	M11 – M13, M21 – M23	I1

**Spulentyp** D100 / D200 / K 200 / K 300  
Rev. 001