

CARBODUR 68

Normbezeichnung DIN 8555 E10-UM-70-GRZ

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 68 ist eine dick umhüllte wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb auch bei hohen Temperaturen. CARBODUR 68 setzt bei gleichmäßigem Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab. Es sollten max. 2 - 3 Lagen aufgetragen werden. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CARBO 4370 MPR vorzunehmen.

Betriebstemperatur Rt. bis + 600° C

Anwendungsbeispiele Panzerungen von: Teilen in Sinteranlagen, Stahlwerken, Hochofenglocken, Feuerroste, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke, Zementindustrie

Härte HRC Rt.	Härte HRC bei + 600 °C	Härte HRC bei + 800 °C
ca. 69	ca. 64	ca. 58

**Härtewerte des reinen
Schweißgutes**
(typische Werte)

C	Si	Cr	Sonstige
5,5	2	35	ca. 4

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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

**Entsprechender
Fülldraht** CARBO F- 68

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 – 110	148	592	33,8	5,0	20,0
3,2 x 350	110 – 140	88	350	57,1	5,0	20,0
4,0 x 450	140 – 180	54	216	111,1	6,0	24,0
5,0 x 450	180 – 230	35	138	173,6	6,0	24,0

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.