

Normbezeichnung	EN ISO 2560-A	E 42 6 B 42 H5
	AWS A 5.1	E 7018

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO B 10 ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen mit hoher Kerbschlagzähigkeit. Sie verfügt über sehr gute Schweißseigenschaften und lässt sich auch in Zwangslagen sehr gut einsetzen.
Eigenschaften Das schnell erstarrende Schweißgut lässt Positionsschweißungen bei relativ hoher Stromeinstellung zu.

Betriebstemperatur -40° C bis +450 °C

Werkstoffe DIN EN 10025 S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3
 DIN EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
 DIN EN 10028-3 P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1
 DIN 17100 St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2
 DIN 17175 St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
 DIN 17102 StE 255 – StE 420, WStE 255 – WStE 420, TStE 255 – TStE 420, EStE 255 – EStE 420
 DIN 17172 StE 210. 7 – StE 415.7 TM
 DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
 Schiffbaustähle: A - B - D – E, A36, D36, E36, F32, F36

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 40° C
530	> 420	> 22	> 47

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,2

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF,

Rücktrocknung 1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf) 1 h, 400° C = < 5ml Wasserstoff

Maße	Strom (A)	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 - 110	223	670	22,4	5,0	15,0
3,2 x 350	110 - 150	139	417	36,0	5,0	15,0
3,2 x 450	110 - 150	144	433	45,0	6,5	19,5
4,0 x 450	140 - 200	95	285	68,4	6,5	19,5
5,0 x 450	200 - 260	62	186	105,0	6,5	19,5

Rev. 12/04