

Normbezeichnung --- Ausnutelektrode

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO NUT ist eine Stabelektrode mit einer starken Sonderumhüllung zum Fügen und Trennen von allen Stahlsorten ferritischen und austenitischen Gefüges, sowie Buntmetallen, Stahlguss und Grauguss.
Sie wird eingesetzt zur Nahtvorbereitung, zum Fugenhobeln von Nuten, zum Trennen von Stählen, zum Stechen von Löchern und zum Entfernen aller unbrauchbaren Stellen wie bei veröltem Grauguss oder korrodierenden Metallschichten.

Betriebstemperatur ---

Schweißhinweise CARBO NUT erfordert höhere Stromstärken als andere Stabelektroden gleicher Kernstababmessung und Umhüllungsdicken.
Beste Ergebnisse erzielt man, wenn das Werkstück in Arbeitsrichtung in leichte Schräglage geneigt wird.
Die Elektrode sollte möglichst im spitzem Winkel (ca. 15°) zum Werkstück stoßartig im Pilgerschritt nach vorne geschoben werden. Dabei sollte stetiger Kontakt mit dem Grundmaterial gehalten werden.
CARBO NUT produziert im Normalfall eine saubere und glatte Nut. Eventuell verbleibende Reste des Grundmaterials an der Fugenflanke lassen sich leicht mit dem Schlackenhammer entfernen.

Stromeignung = - / ~ , 50 V

Maße	Strom (A)	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	100 - 120	181	724	22,1	4,0	16,0
3,2 x 350	130 - 180	107	428	37,4	4,0	16,0
4,0 x 350	170 - 230	71	282	56,7	4,0	16,0
5,0 x 450	230 - 300	44	176	113,9	5,0	20,0

Rev. 000