

CARBO S-600

CARBO T-600

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4718							
	DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S			WSG 6-GZ-60-S				
Anwendungsbereich	Massivdrahtelektrode aus C-Cr-Si-Stahl zur Auftragung zäharter und abriebbeständiger Schichten. Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl. Das Schweißgut zeichnet sich durch hohe Beständigkeit gegen Schlagbeanspruchung aus, lässt sich jedoch nur noch schleifend bearbeiten.								
Eigenschaften	Durch den höheren Chromanteil ist eine Beständigkeit gegen leicht aggressive Medien gegeben.								
Anwendungsbeispiel	Brecherbacken, Kohlenhobler, Rollen, Raupenkettens, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw								
Schweißanweisungen	Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.								
Härtewerte und Wärmebehandlung	Härte HRc Schweißzustand		Weichglühen 5 h			Härten Öl - Luft			
	ca. 59		780°C – 820° C			1000°C – 1050° C			
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr					
	0,5	3,0	0,5	9					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
	M2, M3, C1				I1				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.	80	120	180	250					
(A) max.	130	190	250	320					
Zulassungen	---				---				
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.				
Rev. 000									