

Normbezeichnung

DIN 8555	E20-UM-300-CKTZ
----------	-----------------

Zulassungen ---

Anwendungsbereich Eigenschaften CARBO SK 25 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode. Sie setzt eine korrosionsbeständige, hochwarmfesteste und thermoschockbeständige Kobalthartlegierungen ab. Die Legierung ist von beachtlicher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc aufhärtbar. Die vorgenannten Eigenschaften machen CARBO SK 25 besonders empfehlenswert zur Aufpanzerung und Ausbesserung von Schmiedegesenken, Warmmatrizen, Warmpressdornen und Warmschermessern.

Verarbeitungshinweis Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei extrem kritischen Werkstoffen ist eine Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur von 400° C bis 600° C zu empfehlen. Bei niedriglegierten und austenitischen Stählen ist auf langsames Abkühlen zu achten.

Betriebstemperatur Raumtemperatur bis 900 °C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Schmelzbereich	Dichte g/cm ³	Dehnung%		Streckgrenze N/mm ²	
			20°C	800°C	20°C	800°C
	1280-1390°C	8,3	5,5	13	630	300

Härterichtwerte	Raumtemperatur HB	+ 900°C HB	kaltverfestigt HRc
	ca. 285	ca. 140	ca. 45

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Co	Fe
	< 0,1	0,8	1	20	10	15	Basis	< 3

Stromeignung = + / ~ , 42 V

Schweißpositionen PA, PB, PC

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht

CARBO F- S 25

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3,2 x 350	70 - 110	140	560	35,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	103	412	48,6	5,0	20,0
5,0 x 350	140 - 180	64	254	78,7	5,0	20,0

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.