

## **CARBODUR 400**

Normbezeichnung

DIN 8555	E5-UM-400-GPR
DIN EN 14700	E Fe7

Zulassungen

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBODUR 400 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca.120 % Ausbringung für zähe und verschleißfeste Auftragungen an Bau- und Maschinenteilen, die nur geringfügigem abrasiven Verschleiß

ausgesetzt sind.

Das abgesetzte Schweißgut lässt eine spangebende Bearbeitung zu. Bearbeitete Stellen können zusätzlich flammgehärtet werden. Die Elektrode hat einen ruhigen Fluss und kann in Zwangslagen

verschweißt werden. Trotz ihres basischen Charakters hat sie auch eine

gute Verschweißbarkeit an Wechselstrom.

Bei Grundwerkstoffen, die zur Aufhärtung neigen wird empfohlen, eine

Zwischenlage mit CARBO B 10 zu schweißen.

Betriebstemperatur

Anwendungsbeispiele

Konzipiert für die Schienenschweißung, Panzerungen an Kranlaufrädern, Wellen, Gleitbahnen, Radkränzen, Schnecken.

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Н	ärte	НВ	
(	ca. 4	00	

Schweißgutanalyse %

(Richtwert)

С	Si	Mn	Cr	
0,15	0,7	1,5	3	

Stromeignung

 $= + / \sim 65 \text{ V}$ 

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE

Rücktrocknung

1 h, 200° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender

Fülldraht

CARBO F- 400

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2 x 450	80 - 120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	86	345	69,5	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	55	221	108,5	6,0	24,0

Rev. 001/12

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.