

Normbezeichnung	DIN 8555	E6- UM - 60-GP
	DIN EN 14700	E Fe6

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBODUR 650 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca. 160 % Ausbringung zum Panzern verschleißbeanspruchter Teile, die neben abrasivem Verschleiß auch Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind.
Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.
CARBODUR 650 hat einen ruhigen, intensiven Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit.
Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.
Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit CARBO 4370 oder CARBODUR MnCr geschweißt werden.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Rollen, Raupenketten, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw.

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
	0,45	1,75	0,4	9

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

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

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 600

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 – 100	167	667	30,0	5,0	20,0
3,2 x 350	110 - 160	99	394	50,7	5,0	20,0
4,0 x 450	150 - 200	61	243	98,8	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 240	39	156	154,3	6,0	24,0

Rev. 001/12