

# CARBODUR 68 T

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	E10-UM-70-GTRZ
	DIN EN 14700	E Fe14

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften** CARBODUR 68 T ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 210 % Ausbringung.  
Das Schweißgut setzt eine Legierung ledeburitischen Gefüges ab, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb.  
CARBODUR 68 T setzt bei gleichmäßigem Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab.  
Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.  
Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CARBO 4370 MPR vorzunehmen

**Betriebstemperatur** ---

**Anwendungsbeispiele** Panzerungen von Teilen, die starkem Abrieb bei geringer Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind, z. B: Sandpumpengehäuse, Schaufelräder, Abstreifer, Press- und Förderschnecken etc.

<b>Härtewerte des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Härte HRC</b>
	ca. 69

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Sonstige</b>
	4	2	28	ca. 4

**Stromeignung** = + / ~ 50 V

**Schweißpositionen** PA, PB

**Rücktrocknung** 1 h, 130° C +/- 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 – 110	183	733	27,3	5,0	20,0
3,2 x 450	110 – 140	101	405	59,3	6,0	24,0
4,0 x 450	140 – 180	67	267	89,8	6,0	24,0
5,0 x 450	180 – 230	43	171	140,3	6,0	24,0

Rev. 001/11

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.