

Normbezeichnung DIN 8555 E23-UM-300-CKPTZ

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBOLOY 520 ist eine CrCoMoTiAlW- kernstabilelegierte Nickelbaseelektrode mit basischer Umhüllung. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine Legierung, die aufgrund ihrer ausgewogenen Zusammensetzung die Kombination guter Verarbeitbarkeit, Schmiedbarkeit, Korrosionsbeständigkeit, sowie ausgezeichneter mechanischer Gütewerte auch im Hochtemperaturbereich sowie große Resistenz gegen Thermoschock und Materialermüdung bietet.

Betriebstemperatur ---

Werkstoffe Typische Anwendungsfälle sind hochwarmfeste Auftragungen an Teilen die starken Schlägen und Stößen, wie im Bereich der Gesenkindustrie vorkommen, ausgesetzt sind.

Schweißhinweise Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen, ist eine Vorwärmung des Grundwerkstückes auf 300 – 350° C vorzunehmen. Nach dem Schweißen ist langsames Abkühlen angezeigt.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Schweißzustand HB	Kaltverfestigung HRC
		ca. 300

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Co	Mo	Ti	Al	W	Ni
		0,04	19	12	5,5	3	1	1

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3,2 x 350	80 - 120	155	619	32,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 150	102	409	48,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 190	61	244	98,2	6,0	24,0

Rev. 000