

CARBODUR 65

Normbezeichnung	DIN 8555	E10-UM-65-GTZ
	DIN EN 14700	E Fe16

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBODUR 65 ist eine dick umhüllte wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder und stoßender Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb auch bei Temperaturen bis 600° C. Die Elektrode setzt bei gleichmäßigem ruhigen 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 Rt. bis + 600° C

Anwendungsbeispiele Panzerungen von: Förderschnecken, Klinkerbrechern, Hochofenglocken, Feuerroste, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRc Rt.	Härte HRc bei 400 °C
	64	45

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
	4,5	1,2	24	6	6,2	2	1

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 65

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 - 110	126	504	39,7	5,0	20,0
3,2 x 350	120 - 140	75	298	67,1	5,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	46	184	130,7	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	29	117	204,3	6,0	24,0

Rev. 003/12