

CARBODUR WZ 50 AC

Normbezeichnung	DIN 8555	E3-UM-50-T												
Anwendungsbereich Eigenschaften	CARBODUR WZ 50 AC ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 120 % Ausbringung zur Ausbesserung von artgleichen Warmarbeitswerkzeugen und zur Auftragung warmharter Kanten oder Flächen auf Werkzeuge aus niedriglegiertem Stahl mit höherer Festigkeit.													
Anwendungsbeispiel	Brammenscheren, Warmschnitte, Ziehringe, Schmiede-, Press und Schlaggesenke, Rezipienten, Stauchwerkzeuge usw.													
Betriebstemperatur	---													
Werkstoffe	1.2365 32CrMoV12-283 1.2567 30WCrV17-2 1.2581 X30WCrV9-3	1.2713 55NiCrMoV6 1.2714 55NiCrMoV7												
Schweißanweisungen	Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur bei 300° C – 450° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmeeinbringung zu achten. Es sollte eine langsame Abkühlung, gegebenenfalls Sand- / Ofenabkühlung etc. vorgenommen werden.													
Wärmebehandlungen	Härten : 1060° C – 1120° C / Öl, Warmbad, Druckluft. Anlassen : ca. 3 h / Temperatur je nach gewünschter Arbeitshärte: Weichglühen : 2 – 4 h bei 800° C – 840° C / Ofenabkühlung													
Härtewerte des Schweißgutes	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte HRC</th> <th>Angelassen 560°C HRC</th> <th>Angelassen 450°C HRC</th> <th>Angelassen 350° C HRC</th> <th>Weichgeglüht HB</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ca. 47</td> <td>ca. 52</td> <td>ca. 49</td> <td>ca. 48</td> <td>ca. 250</td> </tr> </tbody> </table>				Härte HRC	Angelassen 560°C HRC	Angelassen 450°C HRC	Angelassen 350° C HRC	Weichgeglüht HB	ca. 47	ca. 52	ca. 49	ca. 48	ca. 250
Härte HRC	Angelassen 560°C HRC	Angelassen 450°C HRC	Angelassen 350° C HRC	Weichgeglüht HB										
ca. 47	ca. 52	ca. 49	ca. 48	ca. 250										
(typische Werte)														
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>W</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,3</td> <td>2,2</td> <td>4,2</td> <td>0,6</td> </tr> </tbody> </table>				C	Cr	W	V	0,3	2,2	4,2	0,6		
C	Cr	W	V											
0,3	2,2	4,2	0,6											
Stromeignung	= + / ~ , 65 V													
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF													
Rücktrocknung	1 h, 300° C + / - 10° C (bei Bedarf)													
Entsprechender Fülldraht	CARBO F- WZ 50													

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 350	60 - 80	227	909	22,0	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	135	539	37,1	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 150	89	356	56,2	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	53	213	112,9	6,0	24,0

Rev. 000

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.