

CARBODUR 63

Normbezeichnung	DIN 8555	E10-UM-65-GTR
	DIN EN 14700	E Fe14

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 63 ist eine dick umhüllte wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 170 % Ausbringung zum Aufschweißen hochverschleißfester nichtrostender Hartpanzerungen. Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist. Sie setzt bei ruhigem intensiven 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 Typische Anwendungsfälle sind Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten etc.

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRC
	ca. 63

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Cr	Sonstige
	5,0	1,0	34	ca. 2

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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

Entsprechender Fülldraht	CARBO F- 59
-------------------------------------	-------------

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 110	152	608	32,9	5,0	20,0
3,2 x 350	100 - 130	90	359	55,7	5,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	55	221	108,4	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 230	35	142	169,4	6,0	24,0
6,0 x 450	200 - 270	25	98	243,9	6,0	24,0

Rev. 001/12