

CARBODUR 423 T

Normbezeichnung	DIN 8555	E 10-GF-UM-60-GR
	DIN EN 14700	E Fe16

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBODUR 423 T ist eine rohrförmige Sonderelektrode für die Hartpanzerung von Teilen, die besonders abrasivem, aber auch schlagendem Verschleiß ausgesetzt sind.
Das Schweißgut der CARBODUR 423 T ergibt eine CrMoV-C Hartlegierung.
Der besondere metallurgische Aufbau dieser Elektrode gestattet es, mit vergleichsweise niedrigen Stromstärken zu schweißen und bereits in der ersten Lage hohe Härtewerte zu erreichen.
CARBODUR 423 T setzt bei gleichmäßigem ruhigen Fluß ein nahezu schlackenfreies Schweißgut ab.
Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CARBO 4370 MPR vorzunehmen.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Auftragungen an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten, landwirtschaftliche- und Tiefbaumaschinen, Siebbleche usw.

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRc Rt.	Härte HRc in der 1.Lage
	60	ca. 58

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Cr	Mo	V	Fe	Andere
	4	4	27	4	1	Basis	1

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

Rücktrocknung 1 h, 150° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 65

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
6,0 x 457	80 - 110	67	268	74,6	5,0	20,0
8,0 x 457	120 - 140	38	152	131,6	5,0	20,0
11,0 x 457	140 - 180	22	88	227,3	5,0	20,0

Rev. 001/12

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.