

# CARBO CEL 70

<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 2560-A	E 38 3 C 21
	AWS A 5.1	E 6010

**Zulassungen** TÜV, DB, CE

**Anwendungsbereich** CARBO CEL 70 ist eine zelluloseumhüllte Stabelektrode für die Rohrschweißung, speziell im Fallnahtbereich. Besonderes Einsatzgebiet sind Wurzellagen.  
**Eigenschaften** Sehr gute Verschweißbarkeit auch an verschmutzten Oberflächen mit Verunreinigungen z.B. durch Rost, Farbreste, Primer, etc.  
 Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber der Steignachtschweißung.

**Betriebstemperatur** -30° C bis 350° C

**Werkstoffe** S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, S235JRS1 – S235J2S2  
 L210 – L360NB, L290MB – L360MB, P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH, P255G1TH, X42-X52.  
 Wurzel L555NB, L555MB.

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
( typische Werte )

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>22</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J - 30°C
470-540	min. 380	min. 22	min. 47 J

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn
0,12	0,2	0,6

**Stromeignung** = + Wurzel auch = -

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PF, PG

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	40 – 80	530	1060	16,2	8,5	17,0
3,2 x 350	60 – 110	330	660	26,5	9,0	18,0
4,0 x 350	90 – 140	230	460	40,1	9,5	19,0
5,0 x 350	120 – 180	160	320	60,8	10,0	20,0

Rev. 001