

<b>Normbezeichnung</b>	AWS A 5.6 / 13	ECuAl-B
	DIN 8555	E31-UM-300-CN

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO ALBRO 300 ist eine basisch- grafitisch umhüllte Stabelektrode für verschleißfeste und korrosionsbeständige Auftragungen auf Stahl, Stahlguss und Gusseisen, Sie ist geeignet zur Lunkerauffüllung von Albro- Neuguss und als Lagermaterial bei hoher Druckbeanspruchung. Das abgesetzte Schweißgut hat gute mechanische Eigenschaften, ist säurebeständig und seewasser- sowie erosionsfest. Einsatzgebiete sind: Formstücke, Gleitlager und Führungsbahnen.

**Schweißanleitung**

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken sollten metallisch blank sein. Bei dicken Blechen sollte eine V- Naht mit 90° Öffnungswinkel ausgearbeitet werden. Vorzugsweise in waagerechter Position (PA) Elektrode senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen, geringem Strom und hoher Geschwindigkeit schweißen. Bei größeren Werkstücken ist Vorwärmen auf ca. 200°C erforderlich.

<b>Werkstoffe</b>	2.0916 CuAl 5	2.0928 G- CuAl 9
	2.0920 CuAl 8	2.0460 CuZn20A2

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

Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Druckfestigkeit $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung $A_5$ %	Härte HB 10
660	1180	5-10	ca. 300
Elektrische Leitfähigkeit	Wärmeleitfähigkeit	Schmelzpunkt	Dichte
8 m / $\Omega^*$ mm <sup>2</sup>	0,16 cal /cm* sec* °C	1030° C	7,7 g /mm <sup>2</sup>

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

Al	Mn	Fe	Cu
14	0,5	< 0,5	Basis

**Stromeignung** = +

**Schweißpositionen** PA, PB, PF

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

Maße	Strom ( A )	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	40 - 60	305	1220	16,4	5,0	20,0
3,2 x 350	70 - 100	181	722	27,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 120	119	476	42,0	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 160	59	284	84,5	6,0	24,0

Rev. 000