

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8555	E5-UM-400-GPR
	DIN EN 14700	E Fe7

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBODUR 400 ist eine wechselstromverschweißbare Stabelektrode mit ca.120 % Ausbringung für zähe und verschleißfeste Auftragungen an Bau- und Maschinenteilen, die nur geringfügigem abrasiven Verschleiß ausgesetzt sind.  
Das abgesetzte Schweißgut lässt eine spangebende Bearbeitung zu. Bearbeitete Stellen können zusätzlich flammgehärtet werden.  
Die Elektrode hat einen ruhigen Fluss und kann in Zwangslagen verschweißt werden. Trotz ihres basischen Charakters hat sie auch eine gute Verschweißbarkeit an Wechselstrom.  
Bei Grundwerkstoffen, die zur Aufhärtung neigen wird empfohlen, eine Zwischenlage mit CARBO B 10 zu schweißen.

**Betriebstemperatur** ---

**Anwendungsbeispiele** Konzipiert für die Schienenschweißung, Panzerungen an Kranlaufrädern, Wellen, Gleitbahnen, Radkränzen, Schnecken.

<b>Härtewerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Härte HB</b>
	ca. 400

<b>Schweißgutanalyse % ( Richtwert )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>
	0,15	0,7	1,5	3

**Stromeignung** = + / ~ 65 V

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE

**Rücktrocknung** 1 h, 200° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

<b>Entsprechender Fülldraht</b>	CARBO F- 400
---------------------------------	--------------

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	237	948	21,1	5,0	20,0
3,2 x 450	80 - 120	131	523	45,9	6,0	24,0
4,0 x 450	110 - 160	86	345	69,5	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 200	55	221	108,5	6,0	24,0

Rev. 001/12