

CARBODUR 42

Normbezeichnung	DIN 8555	E10-UM-45-CGR
	DIN EN 14700	E Fe14

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBODUR 42 ist eine wechselstromverschweißbare Sonderelektrode mit ca. 160 % Ausbringung zum Aufschweißen abrasionsbeständiger und korrosionsbeständiger Auftragungen. Das Einsatzgebiet ist dort, wo beide Verschleißformen in kombinierter Form zu erwarten sind. Das Schweißgut der CARBODUR 42 lässt sich rissfrei auftragen und ist mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar. CARBODUR 42 hat einen ruhigen intensiven Fluss, eine glatte glänzende Nahtoberfläche und selbstabhebende Schlacke.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Typische Anwendungsfälle Panzerung von Werkzeugen in der Fleischverarbeitenden-, Lebensmittel-, Futtermittel- und chemischen Industrie etc.

Härtewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte HRC
	ca. 43

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	1,8	0,8	0,6	29	3	1

Stromeignung = + / ~ 50 V

Schweißpositionen PA, PB

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Entsprechender Fülldraht	CARBO F- 42
-------------------------------------	-------------

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 100	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 130	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0 x 450	150 - 220	37	149	161,5	6,0	24,0

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.