

# CARBODUR WZ 40 B

**Normbezeichnung**      DIN 8555      E3-UM-40-PT

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften**      CARBODUR WZ 40 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode die ein legiertes Schweißgut absetzt, welches sich durch hohe Zähigkeit, Warmfestigkeit ( bis 550 °C) und einen großen Widerstand gegen Druck- und Schlagbeanspruchung auszeichnet.  
Das Schweißgut ist mit Hartmetallwerkzeugen spanabhebend bearbeitbar.

**Anwendungsbeispiel**      Diese Stabelektrode ist für die Auftragsschweißung von vergüteten Werkzeugstählen, sowie für das Panzern hochbeanspruchter Werkzeuge bestimmt, besonders zum Auftragen von Walzen, Druckgießformen und Schmiedegesenken.  
Auch für Neuanfertigung von Werkzeugen.

**Werkstoffe**

1.2311	40CrMnMo 7	1.2367	X38CrMoV 5 3
1.2343	X38WCrV 5 1	1.2606	X37CrMoW 5 1
1.2344	X40CrMoV 5 1	1.2713	55NiCrMoV 6
1.2365	X32CrMoV 3 3	1.2714	56NiCrMoV 7

**Schweißanweisungen**      Das Schweißen sollte bei einer Vorwärmung von ca.400° C erfolgen und eine Zwischenlagentemperatur von 500° C nicht übersteigen.  
Langsame Abkühlung ist vorteilhaft  
Möglichst mit kurzem, steilen Lichtbogen zu verschweißen.

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

Härte HRC
38 - 42

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,15	0,5	0,6	6,5	3,5

**Stromeignung**      = + (~)

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

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

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 80				5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130				5,0	20,0
4,0 x 450	130 - 170				6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 200				6,0	24,0

Rev. 000