

# CARBO CEL 7010

<b>Normbezeichnung</b>	EN 499	E42 2 Mo C 21
	AWS A 5.1	E7010-A1
	DIN 1913	E 51 43 C 4

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBO CEL 70 ist eine höherfeste 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 450° C

**Werkstoffe** S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH  
 L210 – L415NB, L290MB – L415MB, P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH, P255G1TH.  
 Wurzel bis L555MB.

API 5 LX, X42 – X60, Wurzel bis X 80.

**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>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J bei - 20°C - 30°C	
570	510	27	70	47

**Schweißgutanalyse %**  
 ( Richtwert )

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,14	0,4	0,5

**Stromeignung** = + Wurzel auch -

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

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	40 – 80	299	897	16,7	5	15
3,2 x 350	60 – 110	181	543	27,6	5	15
4,0 x 350	90 – 140	117	351	42,8	5	15

Rev. 000