

# CARBO BR 10 D

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H10

AWS A 5.1: E7018



## Zulassungen

TÜV, CE

## Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO BR 10 D ist eine basisch- rutilumhüllte Doppelmantelelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften bei sehr guten mechanischen Gütewerten. Die Elektrode lässt sich am Wechselstrom (auch Kleintrafo) ausgezeichnet verschweißen. Durch den Doppelmantel sind die Schweißigenschaften auch in Zwangslagen optimal. Die Elektrode zeigt ein glattes Nahtaussehen ohne Einbrandkerben.

Für Betriebstemperaturen von -40°C bis 450°C

## Schweißgutanalyse (Richtwert)

Gew-%	C	Si	Mn				
	0,06	0,7	0,9				

## Werkstoffe

DIN EN 10025 : S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3

DIN EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

DIN EN 10028-3: P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1

DIN 17155: H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Zugfestigkeit  $R_m$  Mpa: >510 Kerbschlagarbeit ISO-V KV J bei - 40°C: >47

Streckgrenze  $R_{p0.2}$  Mpa: >420

Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ ): >22

## Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 300°C +/- 10°C (bei Bedarf) 1 h, 400° C = < 5ml Wasserstoff

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 90	215	860	20,9	4,5	18,0
3,2 x 350	90 - 140	128	512	35,2	4,5	18,0
3,2 x 450	90 - 140	119	476	46,2	5,5	22,0
4,0 x 450	140 - 190	77	308	71,4	5,5	22,0
5,0 x 450	190 - 230	51	204	107,8	5,5	22,0