

Normbezeichnung	DIN 8555	E6- UM - 60- GP
	DIN EN 14700	E Z Fe 6

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBODUR 600 B ist eine basisch umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 130 % Ausbringung zum Aufschweißen zäharter und abriebfester Schichten.
Eigenschaften Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl.
 Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.
 CARBODUR 600 B hat einen ruhigen, intensiven Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit.
 Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.
 Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit CARBO 4370 oder CARBODUR MnCr geschweißt werden.

Betriebstemperatur ---

Anwendungsbeispiele Rollen, Raupenketten, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw.

Härtewerte und Wärmebehandlung	Härte HRc Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft
	ca. 59	780°C – 820° C	1000°C – 1050° C

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Mo	V
	0,6	9	0,5	1,4

Stromeignung = + / ~ (nur bedingt) 70 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

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

Entsprechender Fülldraht CARBO F- 601

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	50 - 80	227	909	22,0	5,0	20,0
3,2 x 450	70 - 110	126	503	47,7	6,0	24,0
4,0 x 450	100 - 150	83	332	72,3	6,0	24,0
5,0 x 450	140 - 190	53	213	112,9	6,0	24,0
6,0 x 450	170 - 230	37	148	162,6	6,0	24,0

Rev. 001/11

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.