

CARBO S-600

CARBO T-600

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab																														
Normbezeichnung	<table border="1"> <tr> <td>Werkstoff Nr.</td> <td colspan="2">1.4718</td> </tr> <tr> <td>DIN 8555</td> <td>MSG 6-GZ-60-S</td> <td>WSG 6-GZ-60-S</td> </tr> </table>		Werkstoff Nr.	1.4718		DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S	WSG 6-GZ-60-S																								
Werkstoff Nr.	1.4718																															
DIN 8555	MSG 6-GZ-60-S	WSG 6-GZ-60-S																														
Anwendungsbereich	<p>Massivdrahtelektrode aus C-Cr-Si-Stahl zur Auftragung zäharter und abriebbeständiger Schichten. Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl. Das Schweißgut zeichnet sich durch hohe Beständigkeit gegen Schlagbeanspruchung aus, lässt sich jedoch nur noch schleifend bearbeiten.</p> <p>Durch den höheren Chromanteil ist eine Beständigkeit gegen leicht aggressive Medien gegeben.</p>																															
Eigenschaften																																
Anwendungsbeispiel	Brecherbacken, Kohlenhobler, Rollen, Raupenkettens, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw																															
Schweißanweisungen	Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen.																															
Härtewerte und Wärmebehandlung	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Härte HRc Schweißzustand</th> <th>Weichglühen 5 h</th> <th>Härten Öl - Luft</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ca. 59</td> <td>780°C – 820° C</td> <td>1000°C – 1050° C</td> </tr> </tbody> </table>		Härte HRc Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft	ca. 59	780°C – 820° C	1000°C – 1050° C																								
Härte HRc Schweißzustand	Weichglühen 5 h	Härten Öl - Luft																														
ca. 59	780°C – 820° C	1000°C – 1050° C																														
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,5</td> <td>3,0</td> <td>0,5</td> <td>9</td> </tr> </tbody> </table>		C	Si	Mn	Cr	0,5	3,0	0,5	9																						
C	Si	Mn	Cr																													
0,5	3,0	0,5	9																													
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M2, M3, C1	Schweißstab I1																														
Stromeignung	= +	= -																														
Schweißdaten	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Durchmesser mm</th> <th>0,8</th> <th>1,0</th> <th>1,2</th> <th>1,6</th> <th>1,6</th> <th>2,0</th> <th>2,4</th> <th>3,2</th> <th>4,0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(A) min.</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> <td>250</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(A) max.</td> <td>130</td> <td>190</td> <td>250</td> <td>320</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	(A) min.	80	120	180	250						(A) max.	130	190	250	320					
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0																							
(A) min.	80	120	180	250																												
(A) max.	130	190	250	320																												
Zulassungen	---	---																														
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.	10 kg.																														
Rev. 000																																