

Normbezeichnung	AWS A 5.6 / 13	ECuAl-B
	DIN 8555	E31-UM-200-CN

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO ALBRO 200 ist eine basisch- grafitisch umhüllte Stabelektrode für verschleißfeste und korrosionsbeständige Auftragungen auf Stahl, Stahlguss und Gusseisen, Sie ist geeignet zur Lunkerauffüllung von Albro- Neuguss und als Lagermaterial bei hoher Druckbeanspruchung. Das abgesetzte Schweißgut hat gute mechanische Eigenschaften, ist säurebeständig und seewasser- sowie erosionsfest. Einsatzgebiete sind: Formstücke, Gleitlager und Führungsbahnen.

Schweißanleitung

Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken sollten metallisch blank sein. Bei dicken Blechen sollte eine V- Naht mit 90° Öffnungswinkel ausgearbeitet werden. Vorzugsweise in waagerechter Position (PA) Elektrode senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen, geringem Strom und hoher Geschwindigkeit schweißen. Bei größeren Werkstücken ist Vorwärmen auf ca. 200°C erforderlich.

Werkstoffe	2.0916 CuAl 5	2.0928 G- CuAl 9
	2.0920 CuAl 8	2.0460 CuZn20A2

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Druckfestigkeit $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Härte HB 10
	660	1010	10	ca. 200
	Elektrische Leitfähigkeit	Wärmeleitfähigkeit	Schmelzpunkt	Dichte
	8 m / Ω^* mm ²	0,16 cal /cm* sec* °C	1030° C	7,7 g /mm ²

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Al	Mn	Fe	Cu
	12	0,5	< 0,5	Basis

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PF

Rücktrocknung 1 h, 130° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	50 - 70	305	1220	16,4	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 100	181	722	27,7	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 130	119	476	42,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	59	284	84,5	6,0	24,0

Rev. 000