

CARBOFIL A 600

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Beständigkeit gegen Abrasion, Schlagbeständigkeit (rostbeständig) Härte ca. 55-60 HRC.
- Das Schweißgut kann bei Betriebstemperaturen <450 °C mit einem nur minimalen Verlust an Abriebbeständigkeit eingesetzt werden. Das Schweißgut ist nur noch schleifend bearbeitbar.
- Ferritisch-martensitisches Gefüge.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Hartauftragen.
- Reparatur
- Erdbewegungsmaschinen

KLASSIFIZIERUNG

EN 14700 S Fe 8

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M20 Mischgas Ar+ 5-15% CO₂
 M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
 M24 Mischgas Ar+ 5-15% CO₂+ 0,5-3% O₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	3	9.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Härte (HRc)
Typische Werte	AW	57-62

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	W000378757
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000283294

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen