

CARBO S-Wz 56 CARBO T-Wz 56

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Normbezeichnung	DIN 8555	MSG 3-GZ-55-T
	Werkstoff-Nr.:	Sonderlegierung
		WSG 3-GZ-55-T
		Sonderlegierung

Anwendungsbereich Für hochverschleißfeste Auftragsschweißungen an Werkzeugen und Maschinenteilen, die starkem Druck bei moderater Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind.
Eigenschaften Auch für die Herstellung hochwertiger Arbeitsflächen auf niedriglegiertem Trägermaterial.
 Das Schweißgut ist nur schleifend oder mit Hartmetallwerkzeugen zu bearbeiten.

Anwendungsbeispiel Schmiedewerkzeuge, Warmabgratschnitte, Richtrollen, Walzdorne, Axialwalzen etc.

Härte HRc	weichgeglüht 820°C HRc	Gehärtet in Öl 1050°C HRc	angelassen 600°C HRc	1.Lage auf niedrigleg.Stahl
53-58	235	Ca. 58	Ca. 53	45 HRc

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
	0,35	0,3	1,2	7	2	0,3

Gase nach EN 439	Drahtelektrode M1, M2, M3,	Schweißstab I1

Stromeignung = + = -

Schweißdaten	Drahtelektrode			Schweißstab				
Durchmesser mm	1,0	1,2	1,6	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4
(A) min.	120	180	250					
(A) max.	190	250	320					

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000