

Normbezeichnung	EN ISO 2560-A	E 42 6 B 42 H5
	AWS A 5.1	E7018-1

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO MN B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode mit Wechselstromeignung und ca. 120 % Ausbringung. Das abgesetzte Schweißgut ist unempfindlich gegen Kalt- und Heißrisse und wird für hochwertige Verbindungsschweißungen auch an Stählen mit höheren Kohlenstoffgehalten bis ca. 0,6 % eingesetzt. Sie verfügt über sehr gute Schweißseigenschaften und lässt sich auch in Zwangslagen sehr gut einsetzen.

Betriebstemperatur -40° C bis +450° C

Werkstoffe

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
DIN EN 10028-3	P275N, P275NH, P275NL2, P460N, P460NH, P460NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2, St 60, St 70
DIN 17175	St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN 17102	StE 255 – StE 460, WStE 255 – WStE 460, TStE 255 – TStE 460
DIN 17172	StE 210. 7 – StE 445.7 TM
DIN 17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 40° C
		600	> 460	> 22

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn
	0,06	0,4	1,4

Stromeignung = + / ~ , 65 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF,

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 - 110	223	670	22,4	5,0	15,0
3,2 x 350	110 - 140	139	417	36,0	5,0	15,0
4,0 x 450	140 - 190	95	285	68,4	6,5	19,5
5,0 x 450	200 - 260	61	183	106,5	6,5	19,5

Rev. 002

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.