

CARBO 4009 MPR

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4009
	EN ISO 3581-A	E 13 R 52
	AWS A 5.4	E410-17

Anwendungsbereich CARBO 4009 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen Cr- Stählen und Stahlgussorten.
Eigenschaften Einsatzgebiete sind Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450° C.

Betriebstemperatur Rt. bis 450° C

Werkstoffe	1.4000 X6Cr13	1.4006 X12Cr13	1.4024 X15Cr13
	1.4001 X7Cr14	1.4008 GX8CrNi13	1.4027 GX20Cr14
	1.4002 X6CrAl13	1.4021 X20Cr13	1.4107 GX8CrNi12

Verarbeitungshinweise Beim Auftragen von CARBO 4009 MPR ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen. Bei der Verbindung artähnlicher Werkstoffe wird eine Vorwärmung, je nach Wanddicke, von 150- 300° C empfohlen. Abkühlung an Luft.
 Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB
680	420	15	ca. 390

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,7	0,6	13

Stromeignung = + / ~ , 50 V

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

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

Maße Schweißdaten Verpackungseinheiten

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 350	70 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 160	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0

Rev. 006/12