

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4948
	EN ISO 3581-A	EZ 19 9 B 22
	AWS A 5.4	E308H-15

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4948 B ist eine basisch umhüllte, kernstabilelektrode für Verbindungsschweißungen an austenitischen CrNi- Stählen und für Schweißaufgaben an hochwarmfesten Gusslegierungen an Druckbehältern, Kessel, Überhitzern u. s. w.
Eigenschaften Das Schweißgut besitzt hervorragende Eigenschaften bei Materialermüdung und widersteht Versprödungsätzen. Die Elektrode ist geeignet zum Schweißen austenitischer CrNi- Stähle mit C- Gehalten von mehr als 0,04 % und für ACI- Gusswerkstoffe. Die Legierung ist hochwarmfest bis 700°C und zunderbeständig bis 875°C.

Betriebstemperatur Rt. bis 700° C

Struktur Austenit mit 5% Ferrit

Werkstoffe	1.4301 X5CrNi18-10	1.4878 X12CrNiTi19-9
	1.4541 X6CrNiTi18-10	1.4948 X6CrNi18-11
	1.4550 X6CrNiNb18-10	1.4949 X5CrNiN18-11

ACI Grundwerkstoffe: CF-3, CF-8, CF-8 C, CPF-8 C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
	560	350	36	70

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,05	0,5	1,5	18,5	9,5

Stromeignung = +

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
2,0 x 300	50 - 70	408	1633	9,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 90	260	1039	15,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 120	165	660	30,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 160	109	436	45,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	65	261	92,1	6,0	24,0

Rev. 001/12