

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	1.4115
	DIN 8555	MF6-GF-45-PR

Eigenschaften CARBO F-4115 ist eine Fülldrahtelektrode für die Verbindung artgleicher Werkstoffe. Die Legierung ist nichtrostend, korrosionsbeständig wie artgleicher 17%iger Cr-Stahl gegen Seewasser, verdünnte organische wie anorganische Säuren. Zugleich ist es zunderbeständig an Luft und oxidierenden Gasen bis 950° C, speziell auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen. Bei der Schweißung ist auf möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische 17%ige Cr-Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen.

Anwendungen Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 450°C.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %
	700	500	15

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)	Angelassen (HRc)
	200	43

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Cr	Mo
	0,20	17	1,2

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	O	G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		S

Lieferform O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000

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.