

# CARBO 4820 MPR

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4820
	EN ISO 3581-A	E 25 4 R 52

**Zulassungen** -

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften**

CARBO 4820 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungs-  
elektrode mit ca. 140 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen an  
artgleichen wie artähnlichen korrosions- und hitzebeständigen Stählen  
und Stahlguss. Das abgesetzte Schweißgut ist in Kombination mit dem  
artgleichen Grundmaterial zunderbeständig und aufgrund seines relativ  
geringen Nickelgehaltes auch beständig gegen Angriff durch  
schwefelhaltige Verbrennungsgase bei höheren Temperaturen. Gegen  
oxidierende Verbrennungsgase ist die Legierung beständig bis 1150°C.  
Beim Schweißen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung  
geachtet werden, da bei Werkstoffen dieser Zusammensetzung im  
Temperaturbereich von ca. 600-800°C Versprödungsneigung besteht.  
Deshalb sollte die Zwischenlagentemperatur 300°C nicht überschreiten.

**Betriebstemperatur** 20°C bis 1150°C

<b>Werkstoffe</b>	1.4340 GX40CrNi27-4	1.4745 GX40CrSi23
	1.4710 GX30CrSi 6	1.4746 X8CrTi25
	1.4711 X10CrSi6	1.4762 X10CrAl24
	1.4722 X10CrSi13	1.4776 GX40 CrSi29
	1.4723 X10 CrAl13	1.4821 X20CrNiSi25-4
	1.4740 GX40CrSi17	1.4822 GX40CrNi24-5
	1.4741 X2CrAlTi18-2	1.4823 GX40CrNiSi27-4
	1.4742 X10CrAl18	

**Mechanische  
Eigenschaften des  
reinen Schweißgutes  
( typische Werte )**

Zugfestigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	Härte HB
700	500	20	ca. 180

**Schweißgutanalyse %  
( Richtwert )**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	1,0	0,7	25	4,7

**Stromeignung** = +/- ~, 50 V

**Schweißpositionen** PA, PB

**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	70 - 90	178	712	28,3	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 170	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	170 - 240	41	166	144,7	6,0	24,0