

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4842
	EN ISO 3581-A	E 25 20 B 22
	AWS A 5.4	E310-15

Zulassungen --

Anwendungsbereich CARBO 4842 B ist eine basisch umhüllte kernstabilelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosions-, hochhitze- und zunderbeständigen CrNi- Stählen für Betriebstemperaturen bis 1200° C, sowie für Schweißungen an Cr, CrSi-, CrAl- Stählen und die Plattierung niedriglegierter Grundmaterialien.
Eigenschaften Die Legierung ist sehr warmrissbeständig. Beim Schweißen ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten. Bei entsprechenden ferritischen Grundmaterialien ist eine Vorwärmung auf ca. 250° C und anschließendes Glühen gemäß dem Grundwerkstoff bei 700° C erforderlich. Haupteinsatzgebiete liegen im Ofen-, Armaturen- und Rohrleitungsbau.

Betriebstemperatur Rt. bis + 1200° C

Werkstoffe	1.4710	GXCrSi6	1.4832	GX25CrNiSi20-12
	1.4713	X10CrAl7	1.4841	X15CrNiSi25-20
	1.4762	X10CrAl24	1.4845	X12CrNi25-21
	1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4846	GX40CrNiSi25-21
	1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4848	GX40 CrNiSi25-20
	1.4828	X15CrNiSi20-12		

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.
	600	350	30	90

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,10	0,5	3	25	21

Stromeignung = +

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

Rücktrocknung 1 h, 300° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	50 - 80	267	1067	15,0	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 110	169	676	29,6	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 145	112	446	44,8	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 165	67	267	90,0	6,0	24,0

Rev. 001/12

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.