

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4829 modifiziert
	EN ISO 3581-A	EZ 22 12 R 12
	AWS A 5.4	E309-16 modifiziert

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBOTRODE 253 ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile rutilumhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Stählen wie 1.4828 und stickstofflegierten Sorten wie 1.4835, sowie an ferritischen Chromstählen. Es ist jedoch nicht ausreichend beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase, daher sollte man gegebenenfalls Decklagen mit CARBO 4820 MPR schweißen.

Das vollaustenitische Schweißgut erfordert geringe Wärmeeinbringung und Zwischenlagentemperatur.

Betriebstemperatur 650-950°C

Werkstoffe	1.4825	GX 25CrNiSi18-9	1.4713	X10CrAl7
	1.4826	GX 40 CrNiSi22-9	1.4724	X10CrAl13
	1.4828	X15CrNiSi20-12	1.4729	GX40CrSi13
	1.4832	GX25CrNiSi20-14	1.4740	GX40CrSi17
	1.4710	GX30CrSi6	1.4742	X10CrAl18

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.
	730	550	35	60

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	N
	0,08	0,8	1	19	10	0,16

Stromeignung = + / ~ , 42 V

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
2,5 x 300	60 - 80				4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 110				5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140				5,0	20,0

Rev. 001