

CARBO 4018 B

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4018
	EN ISO 3581-A	E 13 B 2 2
	AWS A 5.4	E410-15 mod
	DIN 8555	E 13 1 B 20+

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4018 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für Auftragungen und Verbindungen an Nichtrostend. Korrosionsbeständigen wie artgleichen 13% Cr(Ni)-Stählen/Stahlgußsorten.
Eigenschaften Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus un- und niedriglegierten Stählen/Stahlgußsorten.

Betriebstemperatur Rt. bis 450° C

Werkstoffe 1.4008 G-X 22 Cr14

Verarbeitungshinweise Beim Auftragen von CARBO 4018 B ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen.
 Bei Auftragung auf niedriglegierte und höherfeste Grundwerkstoffe ist nur bei größeren Wanddicken eine Vorwärmung auf 100-250° C erforderlich.
 Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB	Kerbschlag ISO-V- Probe
	650	450	15	ca. 200	50

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,06	<0,4	0,5	13	1,3

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE

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	45 - 60	260	1035	15,4	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 110	135	552	37,2	5,0	20,0
4,0 x 450	90 - 140	68	364	74,1	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 190	54	218	110,2	6,0	24,0

Rev. 001/12