

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4863
	EN ISO 3581-A	EZ 16 36 Nb B 22
	AWS A 5.4	E 330-15 modifiziert

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4863 B ist eine hochlegierte Sonderelektrode mit basischer Umhüllung für Verbindung und Plattierung an artgleichen und artähnlichen, hitzebeständigen Stählen und Gusslegierungen. Die Zunderbeständigkeit ist gewährleistet bis 950° C an Luft und 900°C bei reduzierenden Gasen
Eigenschaften Guter Widerstand oxidierende schwefelhaltige Gase. Die Legierung hat eine hohe Beständigkeit gegen aufkohlende Gase. Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen ist nicht erforderlich. Rohrenden sollen für einen tulpenförmigen Nahtquerschnitt vorbereitet werden. Die Elektroden sollen mit geringer Wärmeeinbringung in Strichraupen und mit kurzem Lichtbogen verschweißt werden. Zwischenlagentemperatur: max. 180° C.

Betriebstemperatur Rt. bis 950° C

Werkstoffe
 1.4849 G-X40 NiCrSiNb 38 18
 1.4864 X12 NiCrSi 3616
 1.4865 G-X40 NiCrSi 38 18

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Kerbschlagarbeit ISO – V J	Dehnung A ₅ %
	550	320	40	15

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Ni	Nb
	0,23	18,5	35	+

Stromeignung = +

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	50 - 70	231	925	17,3	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	147	588	34,0	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 120	97	388	51,5	5,0	20,0
5,0 x 450	110 - 160	58	232	103,5	5,0	20,0

Rev. 001/12