

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4883
	AWS A 5.11	ENiCrMo-5
	DIN 8555	E23-UM-250-CKNPTZ

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBOLOY C ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 %igem Ausbringen auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut ist sowohl unter oxidierenden als auch unter reduzierenden Bedingungen korrosionsbeständig. Panzerungen sind außerordentlich zäh und verfestigen sich durch Schlagbeanspruchung und Nachbearbeitung, auch bei hohen Temperaturen, auf ca. 400 HB, ohne dass dies mit einer Deformation des Schweißgutes verbunden ist. Bei dicken Auftragungen sollten die unteren Lagen mit CARBO 29/9 AC gepuffert werden.

Betriebstemperatur Rt. bis ca. +400° C

Werkstoffe Typischer Anwendungsfälle sind Auftragungen an: Gesenken, Warmpressstempeln, Hammersättel, Warmlochdornen usw.

Schweißhinweise Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen, sollte je nach Grundwerkstoff eine Vorwärmung auf 300 – 400° C vorgenommen werden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Härte	nach
	R_m N/mm²	R_{p0,2} N/mm²	A₅ %	HB	Verfestigung HB
	680	500	> 10	ca. 220	ca. 400

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Cr	Mo	W	Fe	Ni
		0,06	16	16	4,0	5

Stromeignung = + / ~ , 50 V

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 350	90-110	138	552	36,2	5,0	20,0
3,2 x 350	120-140	84	336	59,3	5,0	20,0
4,0 x 350	160-180	54	216	92,7	5,0	20,0
5,0 x 450	190-210	32	128	186,3	6,0	24,0

Rev. 000