

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4830
	EN ISO 3581-A	EZ 25 24 Nb B 22

Zulassungen ---

Anwendungsbereich Eigenschaften CARBO 4830 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 1000° C an Luft . 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 1000° C

Werkstoffe 1.4855 G-X 30 NiCrSiNb 24 24

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,1} N/mm ²	Dehnung A ₅ %
	600	400	450	10

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Cr	Ni	Nb
	0,30	1	25	24	1,2

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