

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4850
	EN ISO 3581-A	EZ 22 33 Nb B 22

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4850 B ist eine basische Elektrode, die sich gut eignet zum Verbindungsschweißen gleichartiger oder ähnlicher korrosions- und hitzebeständiger, hochlegierter Stähle oder Gusswerkstoffe.
Eigenschaften Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1050° C und hat hervorragende Beständigkeit in aufkohlenden Atmosphären, in heißer Luft und oxidierenden oder reduzierenden Ofengasen.

Betriebstemperatur Rt. bis 1050° C

Werkstoffe	1.4845	X12CrNi25-21	1.4865	GX40NiCrSi38-18
	1.4849	GX40NiCrSiNb38-18	1.4876	X10NiCrAlTi32-20 (Alloy 800)
	1.4859	GX10NiCrNb32-20	1.4861	X10NiCr32-20
	1.4958	X5NiCrAlTi31-20	1.4864	X12NiCrSi36-16
	1.4959	X8NiCrAlTi32-21		(Alloy 800 H)

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit it R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
	600	380	25	45

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
	0,15	0,6	3,5	21	33	1,5

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	225	899	17,8	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 110	143	571	35,0	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	94	377	53,1	5,0	20,0

Rev. 002/12