

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4971
	Luftfahrt-Werkstoff Nr.:	1.4974

Zulassungen ---

Anwendungsbereich Carbo 4971 HE ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode für Verbindungsschweißungen an artgleichen und artähnlichen, korrosionsbeständigen Werkstoffen.
Eigenschaften Das abgesetzte Schweißgut ist warmfest bis 730°C und zunderbeständig bis 980°C.

Anwendungsbeispiele Die Legierung wird eingesetzt für Bauteile der chemischen und petrochemischen Industrie, sowie für Gasturbinen, an Brennkammerblechen

Verarbeitungshinweise Je nach Grundwerkstoff sollte bis 300 °C vorgewärmt werden. Nach dem Schweißen sollte eine Warmauslagerung erfolgen.

Betriebstemperatur

Werkstoffe AISI 661 Multimet N 155

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²			Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
	20°C	800°C	900°C				
	680-930	350	157	98	20	41	

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	W	Nb	N	Fe
	0,1	0,8	1	20-25	19-21	3	20	3	1	0,1	Basis

Stromeignung = + / ~ , 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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 - 100	153	651	30,7	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 130	97	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 180	64	238	101,0	5,0	20,0
5,0 x 450	170 - 250	38	152	157,8	6,0	24,0

Rev. 000