

# CARBO 4820 AC

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4820
	EN ISO 3581-A	E 25 4 R 12
	DIN 8556	E 25 4 R 23

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBO 4820 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabilegierte Elektrode für Verbindungsschweißungen an artgleichen wie artähnlichen korrosions- und hitzebeständigen Stählen und Stahlguss.

**Eigenschaften** Das abgesetzte Schweißgut ist in Kombination mit dem artgleichen Grundmaterial zunderbeständig und aufgrund seines relativ geringen Nickelgehaltes auch beständig gegen Angriff durch schwefelhaltige Verbrennungsgase bei höheren Temperaturen. Gegen oxidierende Verbrennungsgase ist die Legierung beständig bis 1150° C. Beim Schweißen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung geachtet werden, da bei Werkstoffen dieser Zusammensetzung im Temperaturbereich von ca. 600-800° C Versprödungsneigung besteht. Deshalb sollte die Zwischenlagentemperatur 300° C nicht überschreiten.

**Betriebstemperatur** Rt. bis + 1150° C

<b>Werkstoffe</b>	1.4340 GX40CrNi27-4	1.4745 GX40CrSi23
	1.4710 GX30CrSi 6	1.4746 X8CrTi25
	1.4711 X10CrSi6	1.4762 X10CrAl24
	1.4722 X10CrSi13	1.4776 GX40 CrSi29
	1.4723 X10 CrAl13	1.4821 X20CrNiSi25-4
	1.4740 GX40CrSi17	1.4822 GX40CrNi24-5
	1.4741 X2CrAlTi18-2	1.4823 GX40CrNiSi27-4
	1.4742 X10CrAl18	

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Härte</b> HB
	700	500	20	Ca. 180

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
	0,06	1,0	0,7	25	4,7

**Stromeignung** = + / ~ , 50 V

**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	60 - 80	222	889	18,0	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 100	145	580	33,7	5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 150	95	381	52,8	5,0	20,0

Rev. 001/12