

CARBO 4009 MPR

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4009
EN ISO 3581-A	E 13 B 52
AWS A 5.4	E410-26

Zulassungen

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4009 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen Cr- Stählen und Stahlgussorten. Einsatzgebiete sind Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf und Gasarmaturen aus niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450° C.

Verarbeitungshinweise

Beim Auftragen von CARBO 4009 MPR ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen. Bei der Verbindung artähnlicher Werkstoffe wird eine Vorwärmung, je nach Wanddicke, von 150- 300° C empfohlen. Abkühlung an Luft. Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

Betriebstemperatur

20°C bis 450°C

Werkstoffe

1.4000 X6Cr13	1.4006 X12Cr13	1.4024 X15Cr13
1.4001 X7Cr14	1.4008 GX8CrNi13	1.4027 GX20Cr14
1.4002 X6CrAl13	1.4021 X20Cr13	1.4107 GX8CrNi12

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Dehnung A5 %	Härte HB
680	420	15	ca. 190

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,5	0,6	13,0

Stromeignung

= +

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 350	70 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80 -130	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 160	65	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0