

CARBO 4015 MPR

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4015
	EN ISO 3581-A	E 17 R 52
	AWS A 5.4	E430-26

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO 4015 MPR ist eine rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Cr-Stählen und Stahlgussorten. Das Schweißgut ist rost- und korrosionsbeständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Es ist zunderbeständig an Luft und oxidierenden Gasen bis 950°C, speziell auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen. Einsatzgebiete sind Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf und Gasarmaturen aus niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C.

Verarbeitungshinweise Beim Auftragen von CARBO 4015 MPR ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen. Bei Auftragung auf niedriglegierte und höherfeste Grundwerkstoffe ist nur bei größeren Wanddicken eine Vorwärmung auf 100-250°C erforderlich. Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

Betriebstemperatur 20°C bis 450°C

Werkstoffe 1.4057 X22CrNi17 1.4059 G-X22CrNi17 1.4562 G-X5CrNi17
1.4740 G-X40CrSi17 1.4741 X10CrSi18 1.4742 X10CrAl18

**Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)**

Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Dehnung A5 %	Härte HB
540	340	20	ca. 200

**Schweißgutanalyse %
(Richtwert)**

C	Si	Mn	Cr
0,11	0,8	0,7	17,0

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 350	60 - 90	178	712	28,1	5,0	20,0
3,2 x 350	80 -120	105	421	47,5	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	112	259	92,6	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	41	166	144,7	6,0	24,0