

# CARBO S-2.4607

# CARBO T-2.4607

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	2.4607		
DIN 1736	SG-NiCr 23 Mo 16 mod.	SG-NiCr 23 Mo 16 mod.		
AWS A 5.14				

## Anwendungsbereich Eigenschaften

Ni-Basis-Drahtelektrode für Schweißungen an hochkorrosionsbeständigen Stählen in reduzierenden, vor allen aber in oxidierenden Medien.  
Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen sowie Gusslegierungen. Zum Schweißen der Plattierungsseite von Blechen artgleicher und artähnlicher Auflage.  
CARBO T-2.4607 findet Einsatz im chemischen Apparatebau, Umwelttechnik und in Offshore- Anlagen.

## Werkstoffe

2.4602 NiCr 21 Mo 14W      2.4610 NiMo 16 Cr 16Ti  
2.4605 NiCr 23 Mo 16Al      2.4619 NiCr 22 Mo 7 Cu

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung $A_5$ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
720	440	38	70

## Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe
<0,01	0,1	<0,3	23	16	Rest	< 1,5

## Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
I1	I1

## Stromeignung

= +	= -
-----	-----

## Schweißdaten

	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2
Durchmesser mm								
Schweißstrom A min.	80	120	180	250				
A max.	130	190	250	320				

## Betriebstemperatur

## Zulassungen

## Spulentyp, Gewicht

Rev. 000

B300 15 kg.

10 kg.