

CARBO 4120 B

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4120		
EN ISO 3581-A	EZ 13 1 B 22		
DIN 8555	E6-UM-200-PR		

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4120 B ist eine eine basisch umhüllte Stabelektrode für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen und Stahlgusssorten bei entsprechender Wärmebehandlung. Insbesondere geeignet für Dichtflächenauftragungen an Wasser, Dampf

und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 500° C. Zunderbeständigkeit ist bis 800° C gegeben. Das Schweißgut ist

vergütbar.

Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen können nur unter Beachtung der Vorschriften von Vorwärmung und anschließender Wärmebehandlung durchgeführt werden.

Betriebstemperatur Rt. bis 500° C

Werkstoffe 1.4021 X20Cr13 1.4120 GX20CrMo13

Verarbeitungshinweise

Vorwärmung 300 – 400° C / Abkühlung bis ca. 120° C, danach anlassen

oder neuvergüten.

Bei Auftragungen auf niedriglegierte Grundwerkstoffe sollte eine Vorwärmung auf 150 - 350° C, je nach Wanddicke erfolgen. Eine Wärmenachbehandlung ist nicht erforderlich, jedoch kann ein

anschließendes Anlassglühen auf die gewünschte Härte vorgenommen

werden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes geglüht bei 680° C (typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Härte HB HB (Schweißzustand)
730	540	12	ca. 150

Schweißgutanalyse %

(Richtwert)

С	Si	Mn	Cr	Мо	Ni
0,2	0,9	0,8	14	1,2	1

Stromeignung = -

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
3,2 x 350	80 – 110	167	667	29,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 – 160	110	440	45,0	5,0	20,0
5,0 x 450	150 – 200	66	263	90,3	6,0	24,0

Rev. 001/12