

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	
	DIN 1736	E-NiCr 50 Nb

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBOWELD 657 ist eine hochlegierte Sonderelektrode mit basischer Umhüllung für Schweißaufgaben an rauchgasbeständigen Blechen. Die Legierung findet Einsatz in ölbetriebenen Kraftwerken und Raffinerien an hitzebeständigen Elementen.  
**Eigenschaften** Die Langzeitstandwerte sind vergleichbar mit den Werten für CARBO 4846 B. Sie erreichen ca. 75 % der Werte für den Grundwerkstoff TN-657. Die Hitzebeständigkeit an Luft geht bis zu 1150° C. Durch Lösungsglühen und Abschrecken können die Dehnungswerte erhöht werden..

**Werkstoffe** Typische Teile sind Ölbrenner, Rohrstützen, die hoher mechanischer Last und extremer Rauchgaskorrosion durch schwefel- und vanadiumhaltige Partikel ausgesetzt sind.

**Schweißhinweise** Die Elektroden sollen mit geringer Wärmeeinbringung in Strichraupentechnik und mit kurzem Lichtbogen verschweißt werden. Endkraterisse müssen ausgeschliffen werden. Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen ist nicht erforderlich.

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

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	
800	500	2	

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	N	Fe
0,1	1,0	1,5	50	48	1,8	0,15	< 1

**Stromeignung** = +

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE, PF

**Rücktrocknung** 1 h, 300° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	50 - 70				4,0	16,0
3,2 x 350	70 – 100				5,0	20,0
4,0 x 350	90 – 140				5,0	20,0

Rev. 000