

CARBO S-2.4806

CARBO T-2.4806

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normbezeichnung	Werkstoff Nr. 2.4806								
	DIN 1736 SG-NiCr 20 Nb				SG-NiCr 20 Nb				
	AWS A 5.14 ERNiCr-3				ERNiCr-3				
Anwendungsbereich	Ni-Basis-Massivdraht für korrosionsbeständige, warmfeste und tieftemperaturbeständige Verbindungen im chemischen Apparate- und Kesselbau.								
Eigenschaften	Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1000° C und kaltzäh bis -196° C. Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 550° C.								
Werkstoffe	2.4630 NiCr20Ti	2.4867 NiCr60 15	1.5680 12Ni19						
	2.4631 NiCr21TiAl	2.4869 NiCr80 20	1.6900 X12CrNi18 9						
	2.4669 NiCr15Fe7TiAl	2.4870 NiCr 10	1.6901 GX8CrNi18 10						
	2.4816 NiCr15Fe	2.4951 NiCr20Ti	1.6903 X10CrNiTi18 10						
	2.4817 LC-NiCr15Fe	1.5637 12 Ni 14	1.6906 X5CrNi18 10						
	2.4851 NiCr23Fe	1.5662 X8Ni9							
	Mischverbindungen: Ni-Basis mit Austenit / Ni-Basis mit Ferrit / Austenit mit Ferrit bis 550° C								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		
	620		380		35		90		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe		
	0,02	0,2	2,8	19,5	> 67	2,5	< 2,0		
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
	I1				I1				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2
Schweißstrom	A min	80	120	180	250				
	A max	130	190	250	320				
Betriebstemperatur	-196° C bis +550° C				-196° C bis +550° C				
Zulassungen	TÜV				TÜV				
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.				
	Rev. 000								