

CARBO S-2.4886

CARBO T-2.4886

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab
	Werkstoff Nr.	2.4886	
DIN 1736	SG-NiMo 16 Cr 16 W	SG-NiMo 16 Cr 16 W	
AWS A 5.14	ER NiCrMo-4	ER NiCrMo-4	

Anwendungsbereich Eigenschaften

Ni-Basis-Drahtelektrode für Schweißungen und Verbindungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen sowie Gusslegierungen und zum Auftragen an der Plattierungsseite von Blechen artgleicher und artähnlicher Auflage.
Die Legierung hat gute Säurebeständigkeit gegen schwefelige Säuren bei hohen Chloridkonzentrationen. Sie ist ebenso geeignet für hochwarmfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen.

Werkstoffe

Schweißhinweise

Typischer Anwendungsfälle sind Auftragungen in der chemischen Industrie, im Apparatebau für Verbindungsschweißen artgleicher Grundwerkstoffe wie Werkstoff-Nr. 2.4819 (NiMo 16 Cr 15W) an : Gesenken, Warmpresstempeln, Hammersättel, Warmlochdornen usw. Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen, sollte je nach Grundwerkstoff eine Vorwärmung auf 300 – 400° C vorgenommen werden.

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.
750	> 500	> 30	> 90

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	Fe	V
<0,02	<0,1	0,8	16	16	Basis	4	4,5	+

Gase nach EN 439

Drahtelektrode
I1 / Reinargon

Schweißstab
I1 / Reinargon

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

Zulassungen

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg.

10 kg.

Rev. 000